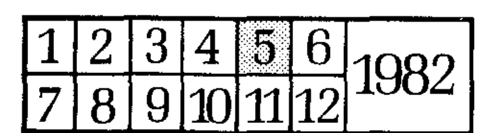
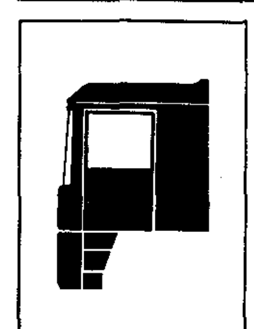
RENAULT V.I.

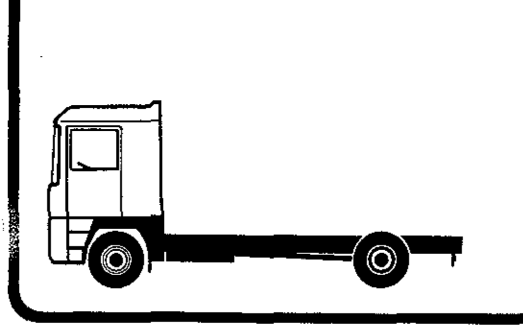


60 | 015 | A

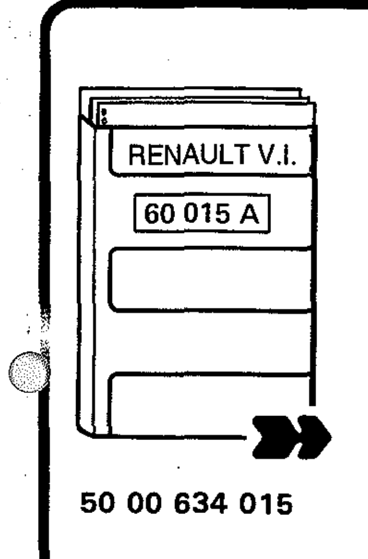




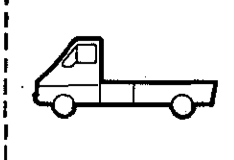
819
820



B 70 - B 80
B 90 - B 110 - B 120

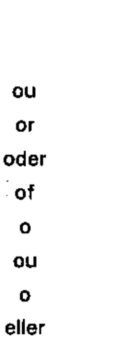


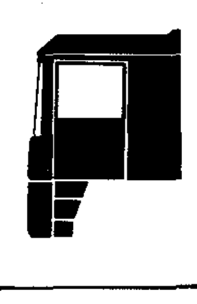
50 00 634 015



M.R.
201

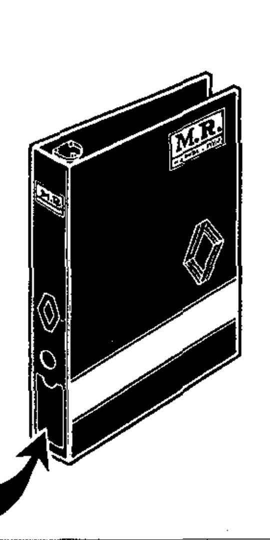


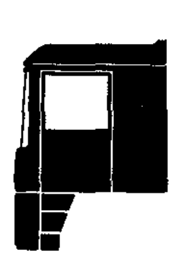


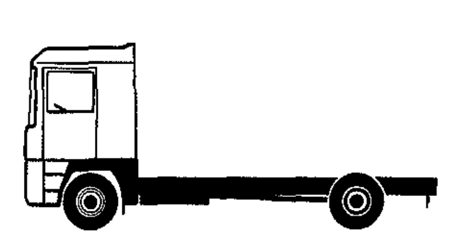


60.0









CABINE 819 - 820
CAB 819 - 820

B 70
B 80
B 90
B 110
B 120

Classement/Reliure
Classification/Binding
Ordnungszahl/Band
Klasseringen/Boekbinder
Clasificación/Encuadernación
Classificação/Capa
Classifica/Fascicolo
Inddeling/Bind

M.R.101  **60.0** 
M.R.201

50 00 634 015

CABINE 819 - 820
CAB 819 - 820

DÉPOSE

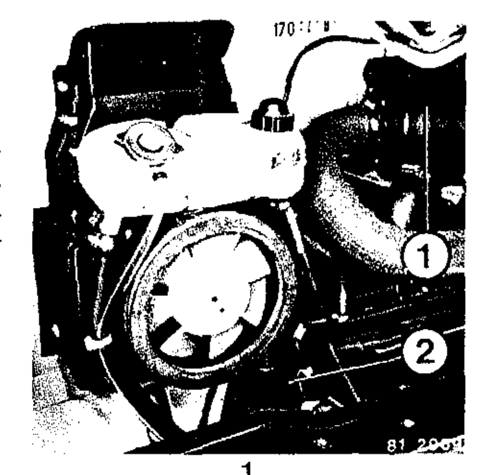
Fig. 1

Débrancher et déposer la batterie.
Vidanger le circuit de refroidissement.
Débrancher les tuyauteries du chauffage (2), du vase d'expansion et du filtre à air (1).

REMOVAL

Fig. 1

Disconnect and remove battery.
Drain cooling circuit.
Disconnect heating hoses (2) *and expansion bottle and air filter hose* (1).



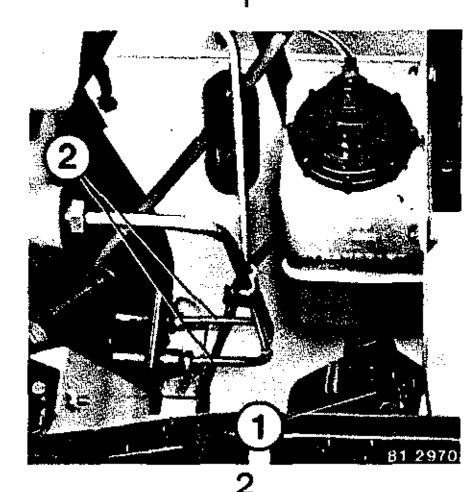
1

Fig. 2

Dévisser les raccords et débrancher les tuyaux de frein (2).
Déposer le boulon de fixation (1) et désaccoupler le cardan de direction.

Fig. 2

Loosen connections and disconnect brake hoses (2).
Remove securing bolt (1) *and uncouple steering U-joint.*



2

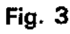
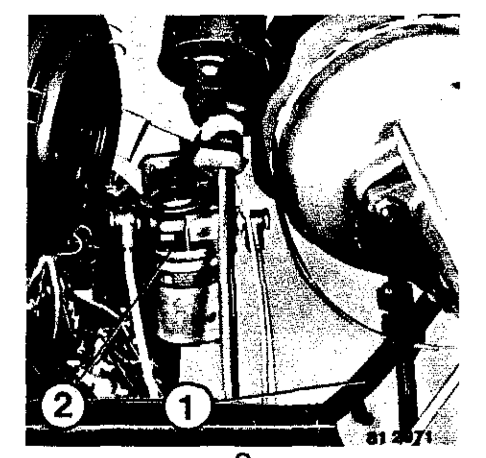


Fig. 3

Déposer les vis de fixation du filtre à gazole (2) et fixer celui-ci sur le moteur.
Déposer sur la pompe d'injection, les commandes de ralenti et accélération.
Débrancher sur le servo-frein, le tube de dépression (1) et sur le contrôlographe, le câble de tachymètre.

Fig. 3

Remove gas-oil filter securing screws (2) *and secure filter to engine.*
Remove slow-running and acceleration controls from injection pump.
Disconnect vacuum tube (1) *from servo-brake and tachometer cable from log recorder.*



3

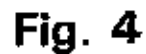
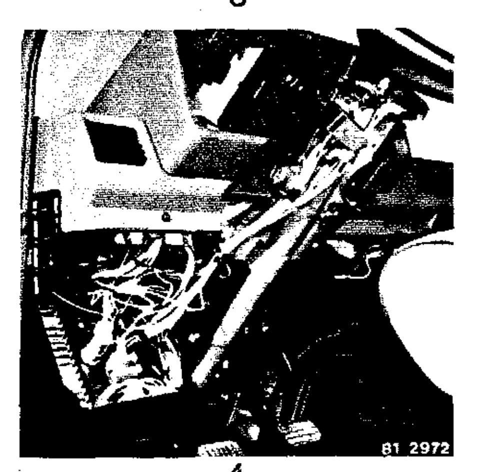


Fig. 4

Débrancher les faisceaux châssis et moteur à la platine de servitude, au combiné lumière et au tableau de bord.
Déposer le soufflet passe-fil et glisser les faisceaux dans le compartiment avant.

Fig. 4

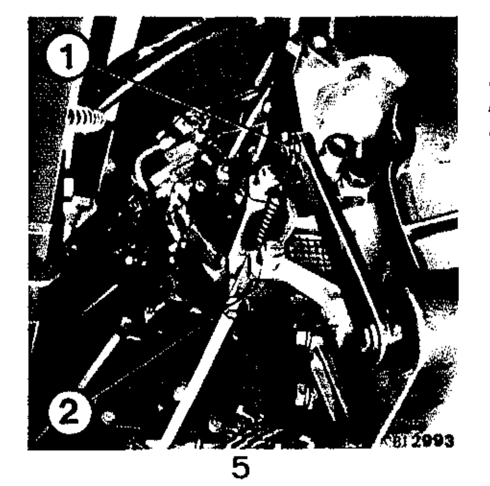
Disconnect wiring harnesses between chassis and engine and wiring panel, lighting switch and instrument panel.
Disconnect cable gland and slide wiring bundles into front compartment.



4

Fig. 5

Déposer le câble d'embrayage en bout du levier de commande (1) et les deux boulons de fixation (2) de l'arrêt de gaine sur la boîte de vitesses.



5

Fig. 5

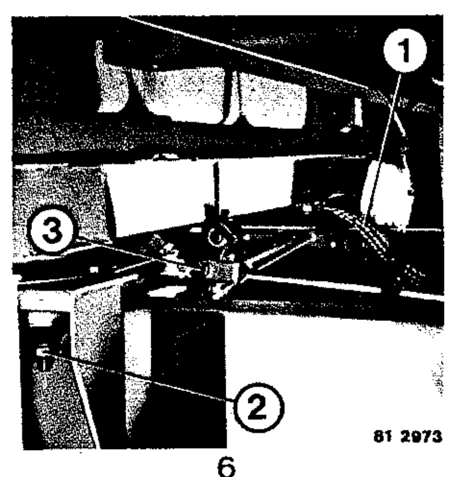
Remove clutch cable at end of control lever (1) and two securing bolts (2) of cable-sheath stop on gearbox.

Fig. 6

Dégoupiller et déposer l'axe (3) de la commande du frein de stationnement.

Débrancher le fil du contacteur du frein de stationnement et la tresse de masse (1).

Déposer les écrous (2) de la fixation de la cabine sur le châssis.



6

Fig. 6

Remove split pin (3) and remove spindle of parking brake control.

Disconnect contactor wire from parking brake and earthing braid (1).

Remove nuts (2) securing cab to chassis.

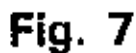


Fig. 7

Déposer les vis de fixation du soufflet du levier de commande des vitesses et le passer par la trappe.

Dégager le joint d'étanchéité des portes à la partie supérieure avant et mettre en place le palonnier «DEFLEUR PAL 7».

Lever la cabine et la déposer.

S'assurer qu'aucun câble ou faisceau électrique n'accroche pendant la dépose.



7

Fig. 7

Remove screws securing gearshift lever dust-boot and pass through trap door.

Remove gaskets of doors at top front and position «DEFLEUR PAL 7» lifting beam.

Lift cab and remove making sure that no cable or wiring harness is damaged during removal.

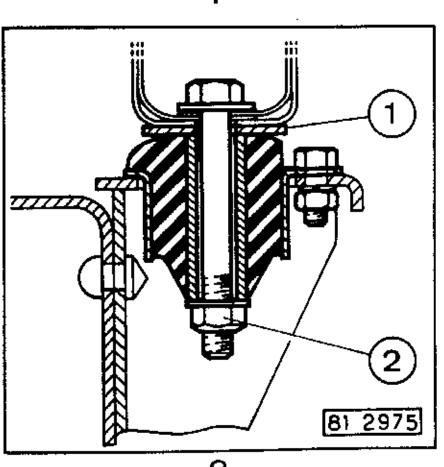
POSE

Fig. 8

Au montage :

Poser la rondelle (1) sur les supports côté gauche uniquement et serrer les écrous (2) des points de fixation de la cabine au couple de **3 daNm**.

Effectuer le plein du circuit de refroidissement et la purge du circuit de frein.



8

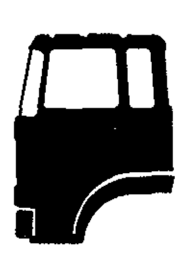
INSTALLATION

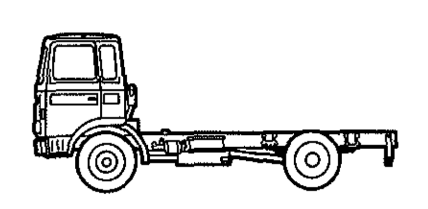
Fig. 8

On reassembly:

*Fit washer (1) on the LH side brackets only and tighten nuts (2) on cab securing points to torque **3 daNm**.*

Fill cooling circuit and bleed brake circuit.





CABINE 819 ET FOURGON
819 CAB AND VAN

B 70

B 80

Classement/Reliure
Classification/Binding
Ordnungszahl/Band
Klasseringen/Boekbinder
Clasificación/Encuadernación
Classificação/Capa
Classifica/Fascicolo

M.R.101  **60.6** 

M.R.201

60 610



Direction Centrale de l'Après Vente
01/85 - Imprimé en France - E.R.I. - (2 500)

50 00 835 121

IDENTIFICATION
IDENTIFICATION

CABINE 819
819 CAB

IDENTIFICATION
IDENTIFICATION

FOURGON
VAN



TABLE DES MATIÈRES
CONTENTS

GARNISSAGE CABINE

Désignation

1 - Garnissage de porte
2 - Porte
3 - Poignée de rappel
4 - Biellette de commande
5 - Serrure
6 - Pêne
7 - Gâche
8 - Barillet
9 - Poignée de rappel (Salon 1984)
10 - Biellettes de commande (Salon 1984)
11 - Serrure (Salon 1984)
12 - Pêne (Salon 1984)
13 - Gâche (Salon 1984)
14 - Barillet (Salon 1984)
15 - Poignée montoire
16 - Profil agrafage
17 - Glissière de siège
18 - Garnissage pavillon
19 - Support siège
20 - Glace lunette arrière
21 - Aile avant
22 - Aileron avant avec fixation
23 - Rétroviseur extérieur
24 - Cabine habillée
25 - Planche de bord
26 - Bourrelet
27 - Calandre latérale
28 - Vide-poche
29 - Calandre centrale
30 - Tableau de bord
31 - Glace de porte
32 - Glace fixe
33 - Articulation capot (col de cygne)
34 - Capot avant
35 - Poignée extérieure de porte
36 - Pare-soleil
37 - Pare-brise
38 - Manivelle de lève-glace
39 - Lève-glace

CAB UPHOLSTERY

Description

1 *- Door upholstery*
2 *- Door*
3 *- Pull handle*
4 *- Control rod*
5 *- Lock*
6 *- Bolt*
7 *- Striker*
8 *- Cylinder*
9 *- Pull handle (1984 Show)*
10 *- Control rod (1984 Show)*
11 *- Lock (1984 Show)*
12 *- Bolt (1984 Show)*
13 *- Striker (1984 Show)*
14 *- Cylinder (1984 Show)*
15 *- Grab handle*
16 *- Fixing handle*
17 *- Seat guide rail*
18 *- Roof upholstery*
19 *- Seat pan*
20 *- Rear window glass*
21 *- Front wing*
22 *- Front fin with fastener*
23 *- Exterior rearview mirror*
24 *- Cab with trim*
25 *- Dashboard*
26 *- Bead*
27 *- Side grille*
28 *- Glove compartment*
29 *- Central grille*
30 *- Instrument binnacle*
31 *- Door window glass*
32 *- Fixed window glass*
33 *- Bonnet hinge (swan-neck)*
34 *- Front bonnet*
35 *- Exterior door handle*
36 *- Sun visor*
37 *- Windscreen*
38 *- Window raiser handle*
39 *- Window raiser*

60 610

84 1164

GARNISSAGE FOURGON

Désignation

1 - Fourgon
2 - Aileron arrière
3 - Profil
4 - Face
5 - Serrure porte latérale coulissante
6 - Galet inférieur
7 - Poignée porte latérale coulissante
8 - Galet supérieur
9 - Glissière supérieure
10 - Porte latérale coulissante
11 - Réhausse polyester
12 - Glace de hayon
13 - Poignée de hayon
14 - Hayon
15 - Crémones de hayon
16 - Serrure de hayon
17 - Glace de porte arrière
18 - Poignée de porte arrière de chargement
19 - Portes de chargement
20 - Gâche
21 - Serrure porte gauche de chargement
22 - Crémones porte arrière de chargement
23 - Serrure porte droite de chargement

VAN UPHOLSTERY

Description

1 *- Van*
2 *- Rear fin*
3 *- Section*
4 *- Cab rear panel*
5 *- Sliding side door lock*
6 *- Bottom roller*
7 *- Sliding side door handle*
8 *- Top roller*
9 *- Top guide rail*
10 *- Sliding side door*
11 *- Polyester raised roof*
12 *- Tailgate window glass*
13 *- Tailgate handle*
14 *- Tailgate*
15 *- Tailgate casement bolts*
16 *- Tailgate lock*
17 *- Rear door window glass*
18 *- RH loading door lock*
19 *- Loading doors*
20 *- Striker*
21 *- LH loading door lock*
22 *- Rear loading door casement bolts*
23 *- RH loading door lock*

84 1165

PORTES

Déshabillage - Habillage

Échange du garnissage intérieur

Dépose

Fig. 1 et **2**

Déposer le cache **(5)** de la poignée, l'écrou et la poignée du lève-glace **(4)**.

Déposer les caches **(1)** et la poignée de tirage **(2)**.

Déposer la poignée de commande à distance **(3)** en la désolidarisant de la biellette de commande.

Dégrafer la garniture **(6)** avec l'outil **FACOM D 115** en commençant par un coin inférieur et retirer l'ensemble garniture.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.

DOORS

Stripping - Rigging

Replacement of interior upholstery

Removal

Fig. *1 and 2*

*Remove handle cover **(5)**, nut and window raiser handle **(4)**.*

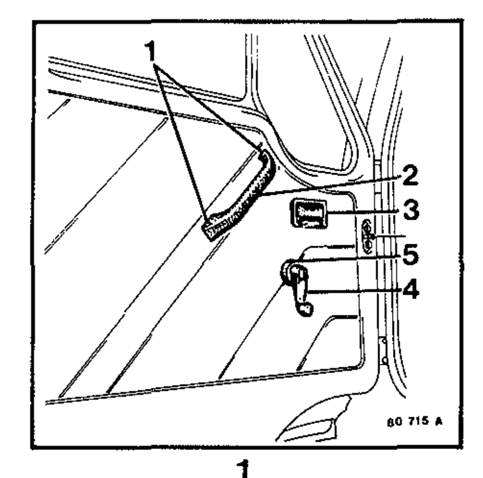
*Remove covers **(1)** and pull handle **(2)**.*

*Remove remote control handle **(3)** by separating it from the control rod.*

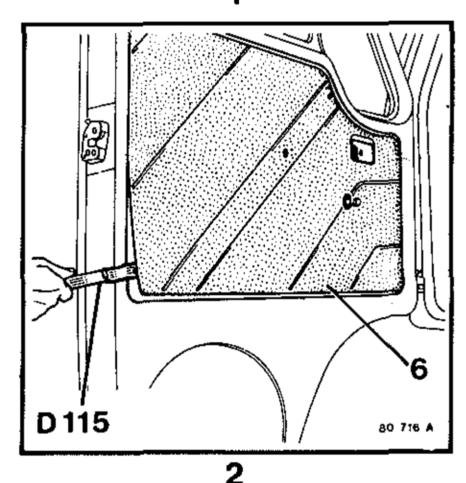
*Unclip the upholstery **(6)** with **FACOM D 115** tool starting by prying off a bottom corner and take off the trim pad.*

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.



1



2

Échange du lève-glace

Déposer le garnissage intérieur (voir **figures 1** et **2**).

Dépose

Fig. 3

Déposer la ou les feuille(s) d'étanchéité plastique(s) **(1)**.

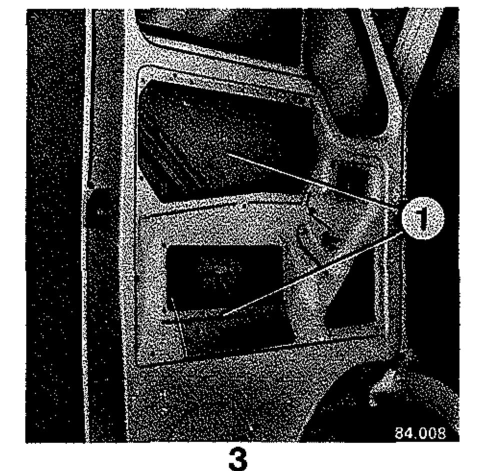
Replacement of window raiser

*Remove the interior upholstery (see **fig. 1** and **2**).*

Removal

Fig. 3

*Remove the plastic sealing sheet(s) **(1)**.*



3

Fig. 4 et **5**

Mettre la glace en position haute, la maintenir à l'aide d'un tournevis engagé dans un trou de fixation de la garniture en **(1)**.

Enlever les écrous **(2)** du mécanisme.

Faire coulisser le mécanisme **(3)** pour dégager le galet **(4)** de la coulisse du bas de vitre (voir **2**, **fig. 5**).

Sortir le mécanisme du lève-glace par l'ajourage du caisson de porte.

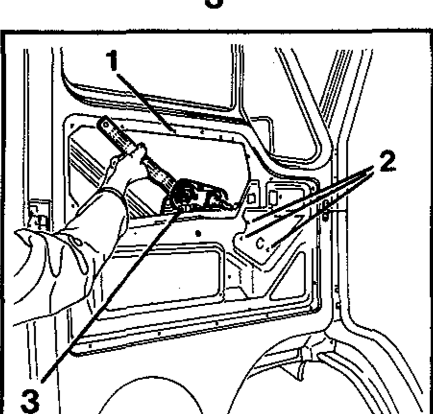
Fig. 4 *and* ***5***

*Move the window to the 'up' position and hold it there with screwdriver inserted in an upholstery fixing hole at **(1)**.*

*Take the nuts **(2)** off the mechanism.*

*Slide the mechanism **(3)** to disengage roller **(4)** from window glass bottom guide rail (see **2**, **fig. 5**).*

Take the window raiser mechanism out through the opening in the door shell.

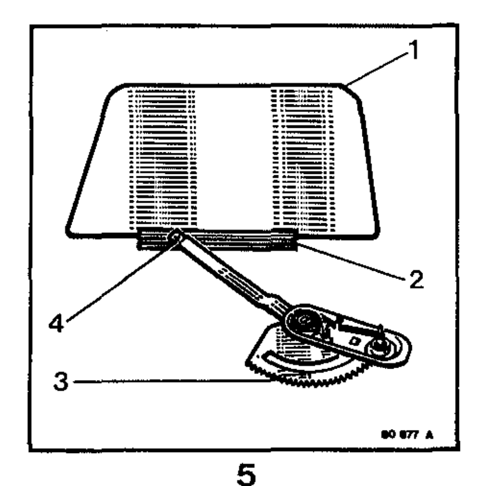


4



Fig. 5

Repère (1) glace
(2) coulisse
(3) Lève-glace
(4) galet



5

Fig. 5

Item (1) window glass
(2) guide rail
(3) Window raiser
(4) roller

Pose

Fig. 6

Engager le mécanisme du lève-glace **(3)** par l'ajourage supérieur de porte.

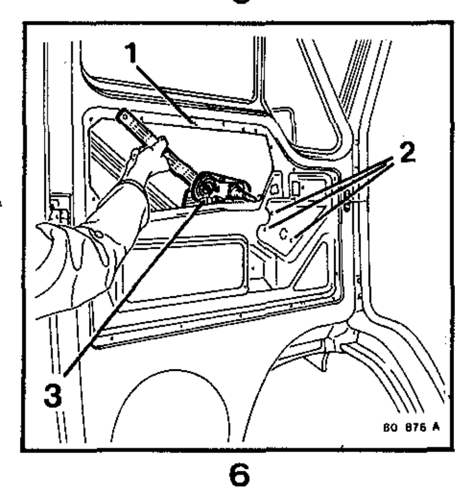
Tourner le mécanisme la tête en bas et le glisser dans son logement.

À l'aide de la manivelle, faire coulisser le mécanisme **(3)** pour engager le galet **(4)** dans la coulisse du bas de vitre (voir **2, fig. 5**).

Poser et serrer les écrous de fixation **(2)**.

Retirer le tournevis retenant la glace en position haute en **(1)**.

Effectuer quelques essais de fonctionnement avant de regarnir la porte.



6

Fitting

Fig. 6

*Put window raiser mechanism **(3)** through the opening in the door.*

Turn the mechanism with its head downwards and slide it into its housing.

*Using the lever, slide mechanism **(3)** to engage roller **(4)** in window glass guide rail (see **2, fig. 5**).*

*Fit the securing nuts **(2)** and tighten.*

*Take out the screwdriver retaining the window glass in the 'up' position at **(1)**.*

Carry out a few operating tests before re-upholstering the door.

Échange d'une glace montante

Dépose

Déposer le garnissage intérieur (voir **fig. 1** et **2**).

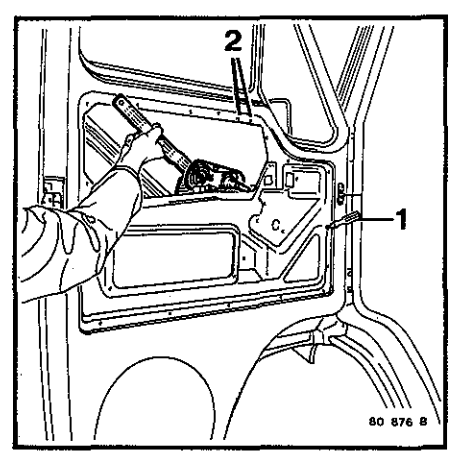
Déposer le lève-glace (voir **fig. 3** et **4**).



Fig. 7

Enlever les deux fixations **(2)** du guide coulisseau de glace.

Dégager le coulisseau côté charnière et le maintenir à l'aide d'un tournevis **(1)** engagé dans un trou de la garniture.



7

Replacement of a drop window

Removal

*Remove the interior upholstery (see **fig. 1** and **2**).*

*Remove the window raiser (see **fig. 3** and **4**).*

Fig. 7

*Take off the two window glass slide guide fastenings **(2)**.*

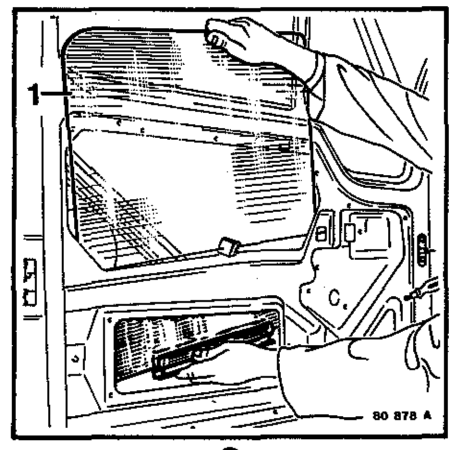
*Disengage the slide on the hinge side and hold it with a screwdriver **(1)** inserted in an upholstery hole.*

Fig. 8

Enlever le tournevis tenant la glace **(1)** en position haute.

Descendre la glace au fond du caisson de porte pour la dégager des coulisseaux de glace.

Remonter la glace et la sortir par l'ajourage supérieur du caisson de porte.



8

Fig. 8

*Take away the screwdriver retaining the window glass **(1)** in the 'up' position.*

Lower the glass to the bottom of the door shell to disengage it from the slides.

Lift up the glass and take it out through the top opening in the door shell.

Pose

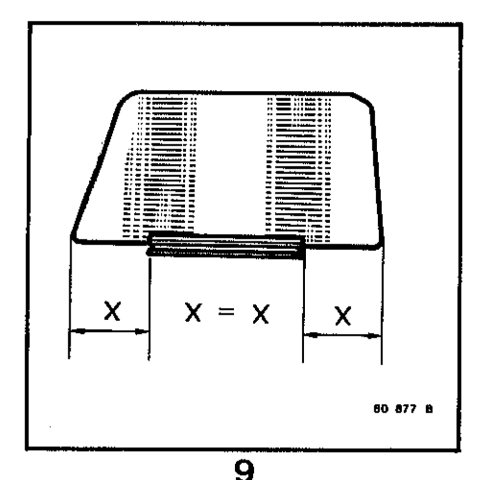
Fig. 9

Vérifier la cote de position du bas de glace. (Centrer le bas de glace par rapport à la base de la glace).

Fitting

Fig. 9

Check the positional dimension of the bottom of the glass. (Centre the glass bottom in relation to the glass base).



9

Fig. 10

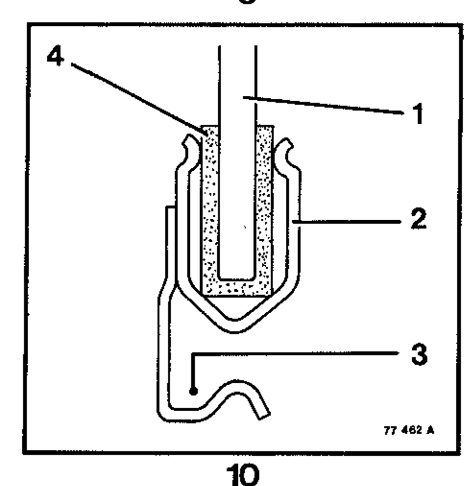
Coupe montage de la glace

1 - GLACE
2 - BAS DE GLACE
3 - COULISSE DE BAS DE GLACE
4 - CAOUTCHOUC DE BAS DE GLACE

Fig. 10

Section through glass assembly

1 - GLASS
2 - GLASS BOTTOM
3 - GLASS BOTTOM GUIDE RAIL
4 - GLASS BOTTOM RUBBER



10

Fig. 11

Engager la glace (1) par l'ajourage supérieur du caisson de porte.

Descendre la glace au fond du caisson.

Remonter la glace dans les coulisseaux de glace et la maintenir en position haute avec un tournevis engagé dans un trou de fixation de garniture.

Reposer ensuite le lève-glace.

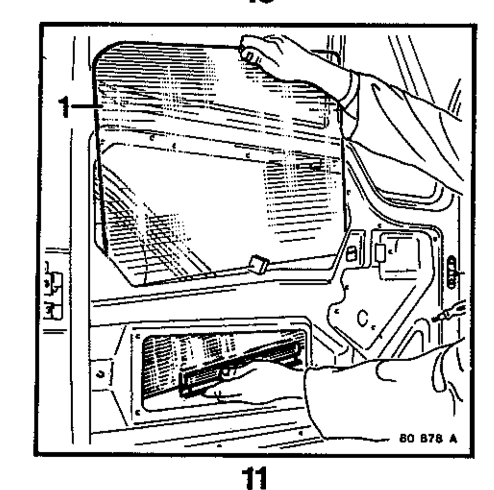
Fig. 11

Put the window glass (1) in through the top opening in the door shell.

Lower the glass to the bottom of the door shell.

Lift up the glass into the glass slides and hold it in the 'up' position with a screwdriver inserted in an upholstery fixing hole.

Then refit the window raiser.



11

Échange du lêcheur de glace

Après dépose de la glace

Dépose

Fig. 12

Soulever le lêcheur (1) pour le dégager des agrafes (2).

Pose

Emboîter le lêcheur (1) dans les agrafes (2).

Replacement of window weather strip

After removal of window glass

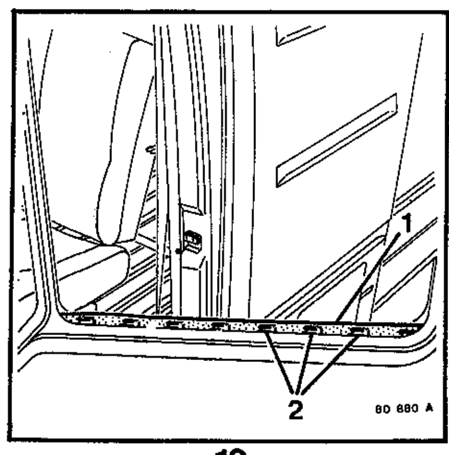
Removal

Fig. 12

Lift weather strip (1) to disengage it from the clips (2).

Fitting

Press weather strip (1) into place on the clips (2).



12

Échange d'une poignée extérieure de porte

Dépose

Monter la glace à fond.

Déposer le garnissage (voir **fig. 1** et **2**).

Déposer la ou les feuille(s) d'étanchéité plastique(s) (voir **fig. 3**).

Fig. 13

Déposer les boulons **(1)** et retirer la poignée extérieure **(2)** avec ses joints.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.

Échange d'une serrure

Dépose

Monter la glace à fond.

Déposer le garnissage (voir **fig. 1** et **2**).

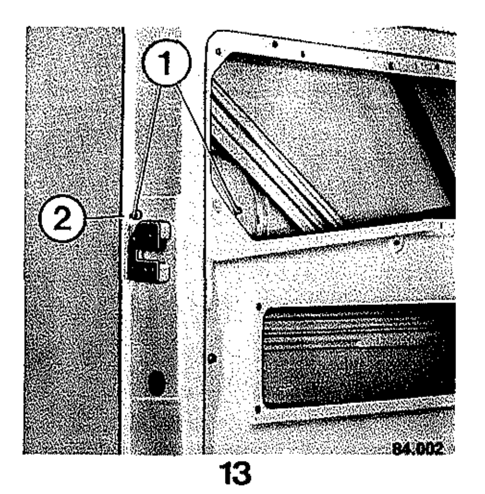
Déposer la ou les feuille(s) d'étanchéité plastique(s) (voir **fig. 3**).

Déposer la poignée extérieure de porte (voir **fig. 13**).

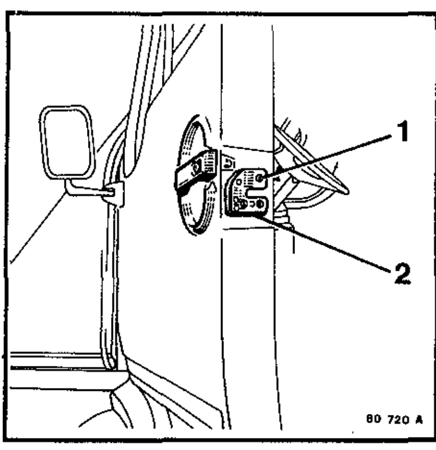
Fig. 14 et 15

Déposer les vis de fixation **(1)** du pêne **(2)** (clé **TORX EX 30**).

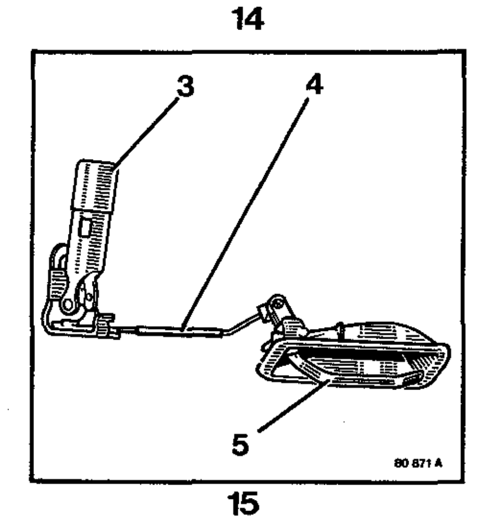
Sortir l'ensemble serrure-barillet **(3)** et la tringle **(4)** par l'ajourage du caisson de porte.



13



14



15

Replacement of an exterior door handle

Removal

Raise the window glass right up.

*Remove the upholstery (see **fig. 1** and **2**).*

*Remove the plastic sealing sheet(s) (see **fig. 3**).*

Fig. 13

*Remove the nuts and bolts **(1)** and take off exterior handle **(2)** together with seals.*

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.

Replacement of a lock

Removal

Lower the window glass right down.

*Remove the upholstery (see **fig. 1** and **2**).*

*Remove the plastic sealing sheet(s) (see **fig. 3**).*

*Remove the exterior door handle (see **fig. 13**).*

Fig. 14** and **15

*Remove the securing screws **(1)** from the bolt **(2)** (**TORX EX 30** key).*

*Take out the lock/cylinder assembly **(3)** and rod **(4)** through the opening in the door shell.*

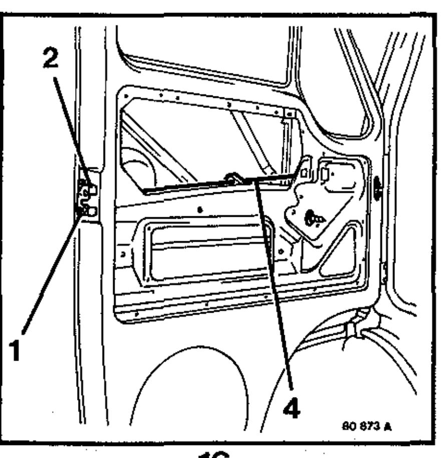
Pose

Fig. 15 et 16

Engager l'ensemble serrure-barillet **(3)** avec la tringle **(4)** par l'ajourage du caisson de porte.

Positionner le pêne **(2)** et le fixer par les vis **(1)**.

Poser le boîtier de commande **(5)** et s'assurer de la bonne marche des différentes fonctions avant de garnir la porte.



16

Fitting

Fig. 15** and **16

*Insert the lock/cylinder assembly **(3)** together with rod **(4)** through the opening in the door shell.*

*Position the bolt **(2)** and secure it with screws **(1)**.*

*Fit control housing **(5)** and make certain that the different functions operate correctly before refitting the door upholstery.*



Échange d'un barillet de serrure

Dépose

Monter la glace à fond.

Déposer la garniture, la ou les feuille(s) d'étanchéité plastique(s), la poignée extérieure, le pêne et l'ensemble serrure-barillet.

Fig. 17 et **18**

Chasser la goupille **(1)** de maintien du doigt de déverrouillage **(2)**.

Enlever le doigt de déverrouillage et sortir le barillet **(3)** du porte-barillet **(4)**.

Pose

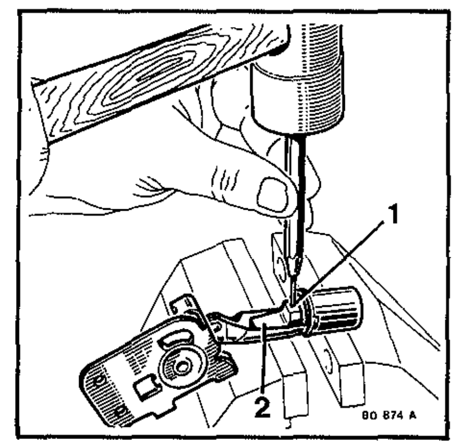
Introduire le barillet **(3)** dans le porte-barillet **(4)**.

Mettre en place le doigt de déverrouillage **(2)**.

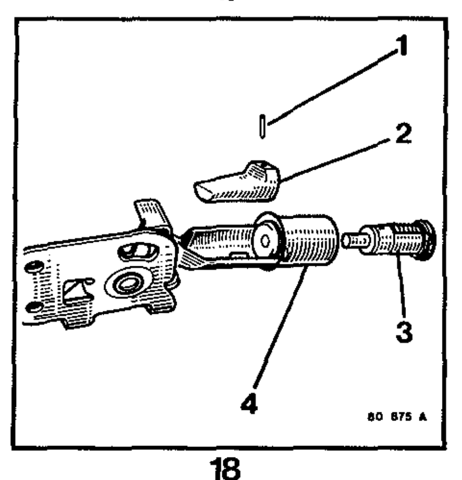
Assembler l'ensemble à l'aide de la goupille **(1)**.

Mettre l'ensemble en place.

Vérifier les différentes fonctions de la serrure avant garnissage de la porte.



17



18

Replacement of a lock cylinder

Removal

Raise the window glass right up.

Remove the upholstery, the plastic sealing sheet(s), the exterior door handle, the bolt and the lock/cylinder assembly.

Fig. 17 and 18

*Drive out pin **(1)** retaining unlocking finger **(2)**.*

*Remove the unlocking finger and take cylinder **(3)** out of cylinder holder **(4)**.*

Fitting

*Put cylinder **(3)** into cylinder holder **(4)**.*

*Put unlocking finger **(2)** into place.*

*Finish off assembly by fitting pin **(1)**.*

Put the assembly into place.

Check operation of the different lock functions before fitting the door upholstery.

Réglage de la gâche

Fig. 19

Pour régler la gâche, il faut impérativement que la porte soit déjà elle-même réglée.

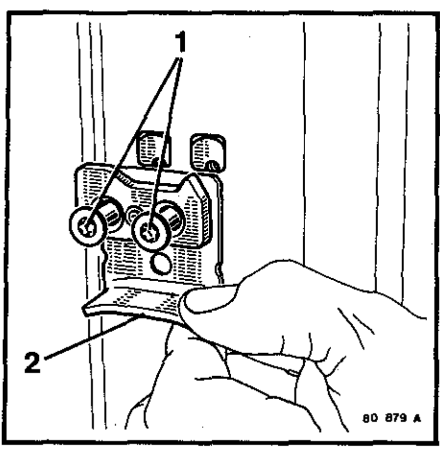
Fermer la porte en maintenant ouvert le levier d'ouverture de la serrure de porte.

Manoeuvrer ainsi la porte jusqu'à ce que la gâche n'accroche plus dans la platine de serrure.

Serrer légèrement les fixations **(1)** et fermer normalement au deuxième cran.

Régler en affleurement avec le montant arrière en ressortant ou en enfonçant la gâche **(2)**.

Bien serrer la gâche quand le réglage de celle-ci est réalisé.



19

Adjustment of striker

Fig. 19

To adjust the striker, it is essential that the door is itself correctly adjusted.

Close the door while holding the door lock opening lever open.

Shift the door about until the striker no longer hooks in the lock plate.

*Tighten the fastenings **(1)** slightly and close normally to the second notch.*

*Adjust flush with the rear pillar by pulling out or pushing in the striker **(2)**.*

Securely tighten the striker when its adjustment is completed.

Échange d'un barillet de porte (Salon 1984)

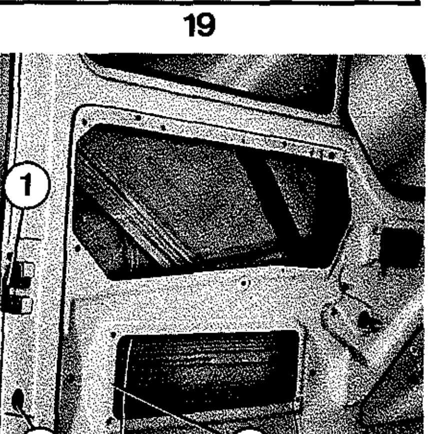
Fig. 20

Déposer le pêne **(1)**.

Déposer le cache plastique **(2)**.

Décrocher l'agrafe du porte-barillet par le caisson de porte **(3)** à l'aide d'un crochet.

NOTA : avant l'opération, introduire un chiffon dans le caisson de porte pour que l'agrafe ne tombe pas au fond de la porte.



20

Replacement of a door cylinder (1984 Show)

Fig. 20

*Remove bolt **(1)**.*

*Remove plastic cover **(2)**.*

*Unhook the cylinder holder clip through the opening in the door shell **(3)** using a hook.*

***NOTE** : put a cloth into the door shell before commencing the operation, so that the clip does not fall to the bottom of the door.*

Descendre l'ensemble serrure-barillet dans le caisson de porte.

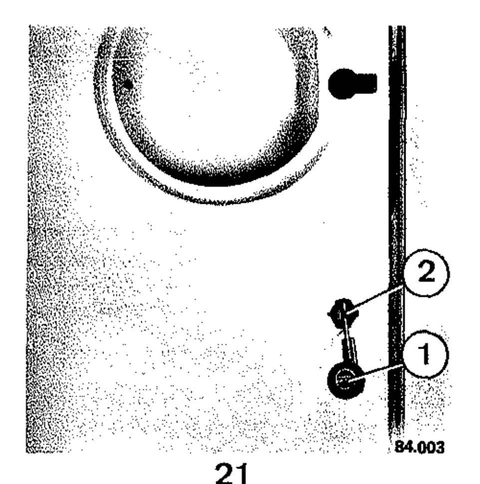
Fig. 21

Décrocher le porte-barillet (1) et sa commande de l'ensemble serrure par l'orifice (2).

Lower the lock/cylinder assembly into the door shell.

Fig. 21

Unhook the cylinder holder (1) and its lock assembly control through hole (2).



21

Fig. 22

Chasser la goupille (1) à l'aide d'un chasse-goupille.

Retirer le clip.

Retirer le barillet à l'aide de la clé (2).

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.

Fig. 22

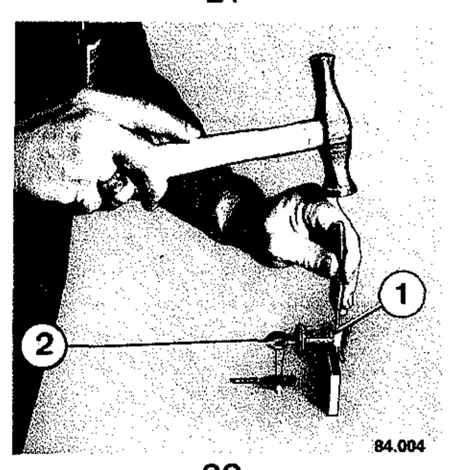
Drive out pin (1) using a pin drift.

Take out the clip.

Take out the cylinder using key (2).

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.



22

Présentation de l'ensemble commande et barillet

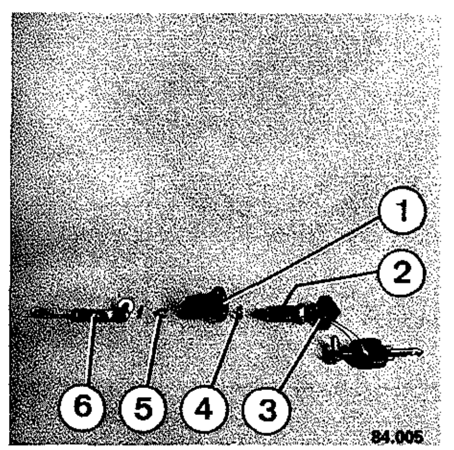
Fig. 23

1) Porte-barillet
2) Barillet
3) Clé
4) Ressort de rappel du barillet
5) Clip
6) Commande

Presentation of control/cylinder assembly

Fig. 23

1) Cylinder holder
2) Cylinder
3) Key
4) Cylinder return spring
5) Clip
6) Control



23

Échange de l'ensemble serrure et commande à distance (Salon 1984)

Déposer le garnissage, la feuille plastique et le porte-barillet avec sa commande.

Fig. 24

Relever l'ensemble serrure et commande (1).

Désaccoupler la serrure (2) des commandes.

Retirer la serrure et les commandes à distance (3) du caisson de porte.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.

Vérifier les différentes fonctions avant le garnissage de la porte.

Replacement of lock/remote control assembly (1984 Show)

Remove the upholstery, the plastic sheet and the cylinder holder together with its control.

Fig. 24

Lift up the lock/control assembly (1).

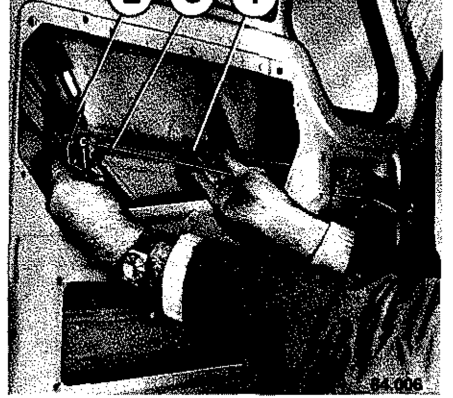
Uncouple lock (2) from its controls.

Take out the lock and the remote controls (3) from the door shell.

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.

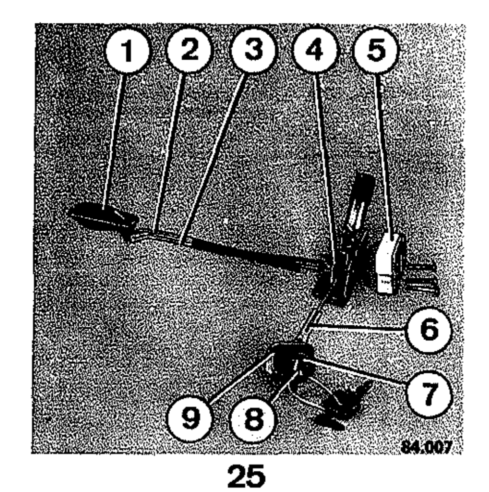
Check the correct operation of the different functions before refitting the door upholstery.



24

Présentation de l'ensemble serrure et commande (Salon 1984)

1) Boîtier de commande
2) Tringle d'ouverture serrure
3) Tringle de verrouillage serrure
4) Serrure
5) Pêne
6) Commande porte-barillet
7) Porte-barillet
8) Clé de condamnation
9) Agrafe de porte-barillet



25

Presentation of lock/control assembly (1984 Show)

1) Control housing
2) Lock opening rod
3) Lock locking rod
4) Lock
5) Bolt
6) Cylinder holder control
7) Cylinder holder
8) Locking key
9) Cylinder holder clip

Échange d'un rétroviseur extérieur

Dépose

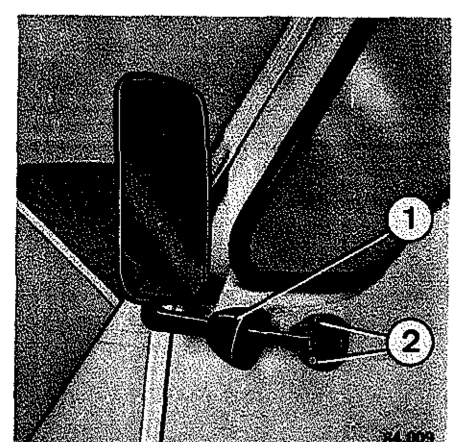
Fig. 26

Dégager le cache plastique (1).

Déposer les boulons (2) et retirer le rétroviseur avec son bras.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.



26

Replacement of an exterior rearview mirror

Removal

Fig. 26

Disengage plastic cover (1).

Remove the nuts and bolts (2) and withdraw the rearview mirror together with arm.

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.

Échange d'une porte complète

Ouvrir la porte.

Dépose

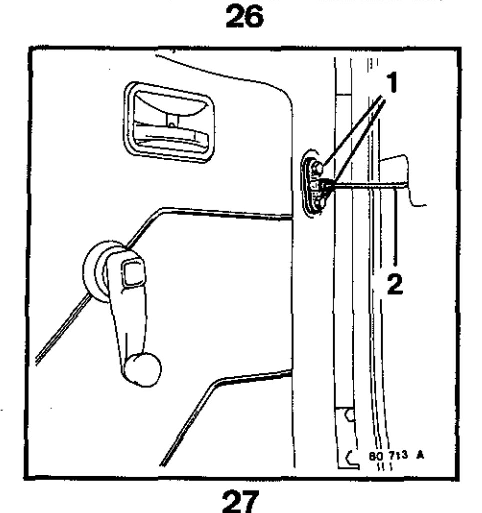
Fig. 27 et 28

Déposer les vis (1) du tirant de porte (2) et le repousser dans son logement.

Déposer les vis de fixation (3) et retirer la porte.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.



27

Replacement of a complete door

Open the door.

Removal

Fig. 27 and 28

Remove the bolts (1) from door check strap (2) and push it back into its housing.

Remove the securing bolts (3) and take off the door.

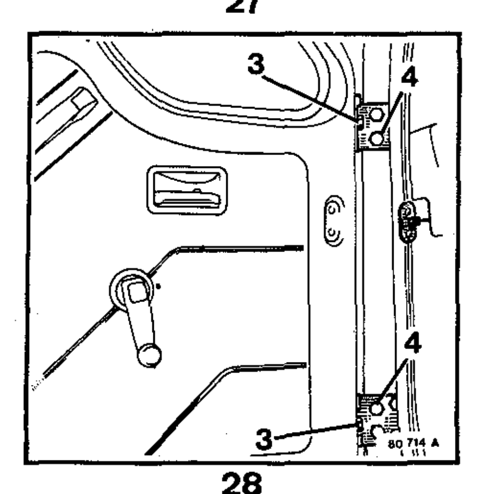
Fitting

Proceed in the reverse of removal.

Réglage

Fig. 28

Opérer par les vis (4) sur le montant de porte.



28

Adjustment

Fig. 28

Adjust by means of the bolts (4) on the door pillar.

Planche de bord

Déshabillage - Habillage

Échange du tableau de bord

Dépose

Débrancher la batterie, le câble de tachymètre en le tirant par dessous.

Fig. 29 et **30**

Déposer la platine voyant contrôle **(3)** en la poussant vers le haut **(2)** puis en tirant vers l'avant **(1)**.

Débrancher les trois connecteurs (repérer les couleurs) et retirer la platine.

Déposer les deux demi-coquilles du carter sous volant **(5)**.

Déposer les boulons **(4)**.

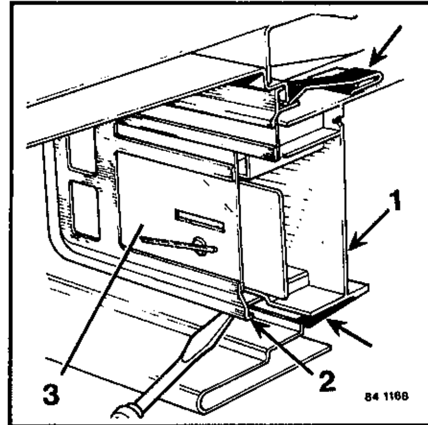
Relever la visière **(7)** et la déclipser en **(6)**.

Repérer et débrancher les fils des interrupteurs **(8)**.

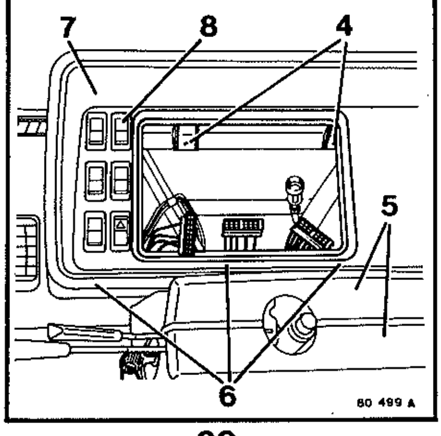
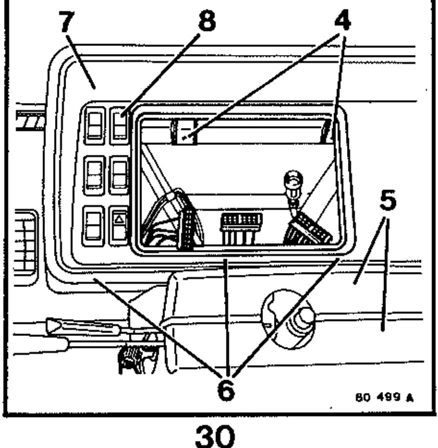
Retirer la visière **(7)**.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.



29

30

Dashboard

Stripping - Rigging

Replacement of instrument panel

Removal

Disconnect the battery and the tachometer cable, pulling it from below.

*Fig. **29** and **30***

*Remove monitoring light plate **(3)** by pushing it upwards **(2)** then pulling it forwards **(1)**.*

Disconnect the three connectors (mark the colours) and take out the plate.

*Remove the two casing half-shells under the steering wheel **(5)**.*

*Remove the nuts and bolts **(4)**.*

*Lift up the binnacle **(7)** and unclip it at **(6)**.*

*Mark and disconnect the switch wires **(8)**.*

*Take off the binnacle **(7)**.*

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.

Échange de la planche de bord

Dépose

Fig. 31 et **32**

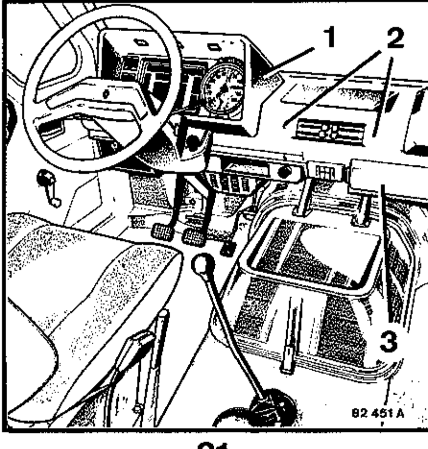
Déposer le tableau de bord **(1)** (voir **fig. 29** et **30**).

Déposer :

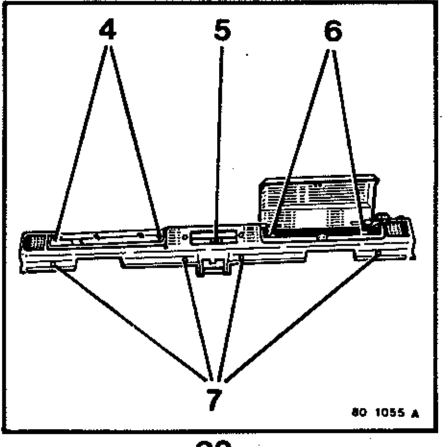
- les deux vis de la protection passagers **(3)**.
- Les deux vis **(2)** pour désaccoupler l'ensemble chauffage-dégivrage de la planche de bord.
- Les quatre vis **(7)** à la partie inférieure.
- Les deux vis **(6)** tenant à l'intérieur de la boîte de rangement.
- La vis **(5)** tenant derrière le cendrier (après avoir déboîté le support cendrier).
- Les deux vis **(4)** de chaque côté du support de colonne de direction et retirer la planche de bord.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.



31



32

Replacement of dashboard

Removal

*Fig. **31** and **32***

*Remove the instrument panel **(1)** (see fig. **29** and **30**).*

Remove :

- *The two passenger protection bolts **(3)**.*
- *The two bolts **(2)** to uncouple the dashboard heating/defrosting assembly.*
- *The four bolts **(7)** at the bottom.*
- *The two bolts **(6)** on the interior of the glove compartment.*
- *The bolt **(5)** behind the ashtray (after disjointing the ashtray bracket)*
- *The two bolts **(4)** on each side of the steering column bracket and take off the dashboard.*

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.

CABINE

Déshabillage - Habillage

Échange d'un pare-soleil

Dépose

Fig. 33

Déposer les vis **(1)** et retirer l'ensemble pare-soleil **(2)**.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.

CAB

Stripping - Rigging

Replacement of a sun visor

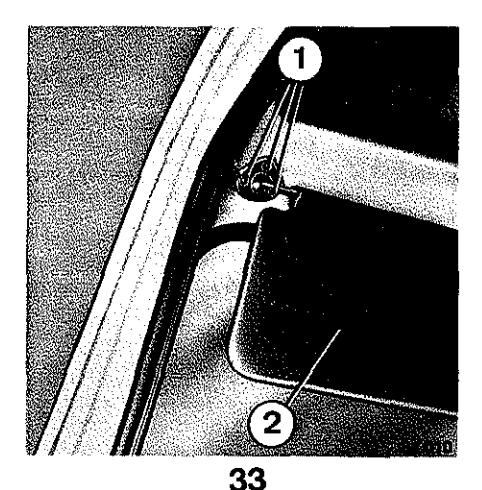
Removal

Fig. 33

*Remove the bolts **(1)** and take off the sun visor assembly **(2)**.*

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.



33

Échange d'une poignée de maintien

Dépose

Fig. 34

Décrocher les caches plastiques **(1)**.

Déposer les vis **(2)** et retirer la poignée montoire.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.

Replacement of a grab handle

Removal

Fig. 34

*Unhook the plastic covers **(1)**.*

*Remove the bolts **(2)** and take off the grab handle.*

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.

34

Échange de la garniture de pavillon

Dépose

Fig. 35

Déposer le plafonnier **(1)** en prenant soin d'isoler l'arrivée des fils.

Percer au diamètre **4 mm** les rivets « POP » **(4)** et retirer la cornière de fixation **(2)** du pavillon.

Retirer le garnissage du pavillon **(3)**.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.

Replacement of roof panel upholstery

Removal

Fig. 35

*Remove the interior light **(1)** taking care to insulate the wires lead-in.*

*Drill the « POP » rivets **(4)** to diameter **4 mm** and take off the roof panel fixing angle **(2)**.*

*Take off the roof panel upholstery **(3)**.*

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.

35

Échange d'un pare-brise et son joint

Dépose

Fig. 36

Dans le cas d'un pare-brise brisé, si la glace ou une partie de la glace est en place, la dépose et le nettoyage seront facilités en collant sur chaque face une feuille de papier, recouvrir le capot moteur d'une toile afin d'éviter de détériorer la carrosserie.

Faire passer la lèvre du caoutchouc d'étanchéité sous le bord tombé le long de l'arête supérieure et sur les flancs du pare-brise. De l'intérieur de l'habitacle, chasser l'ensemble caoutchouc et pare-brise.

Replacement of windscreen and seal

Removal

Fig. 36

In the case of a broken windscreen, if the glass or part of the glass is still in place, subsequent removal and cleaning will be facilitated by glueing a sheet of paper on the inside and outside of the glass.

Cover the bonnet with a cloth so as not to damage the bodywork. Pass the lip of the sealing rubber under the flanged edge all along the top edge and over the sides of the windscreen. Drive out the windscreen/sealing rubber assembly from the interior of the cab.

36



Pose

Fig. 37

Monter le caoutchouc d'étanchéité **(1)** sur la glace **(4)** et engager une cordelette de **Ø 4 mm (2)** dans la gorge **(3)** de façon que les extrémités de la cordelette ressortent de la gorge au centre, à la partie basse du pare-brise.

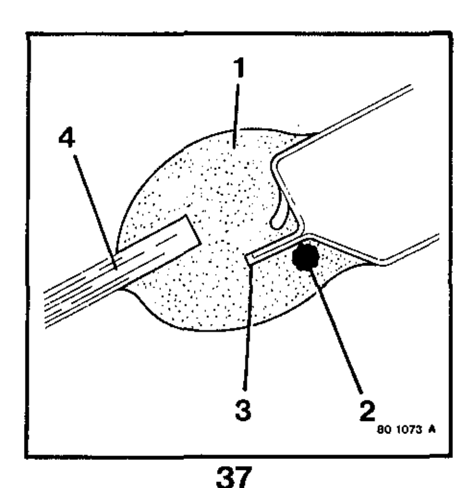
Croiser les extrémités de la corde sur **200 mm** environ. Pour faciliter le montage de la cordelette dans le joint, engager la cordelette dans un tube métallique ou plastique.

Présenter l'ensemble sur l'encadrement de la baie, diriger les extrémités de la cordelette vers l'intérieur de l'habitacle et pousser fermement le pare-brise vers le bas. De l'intérieur du véhicule, commencer à tirer une des extrémités de la cordelette pour faire passer la lèvre du joint par dessus la feuillure.

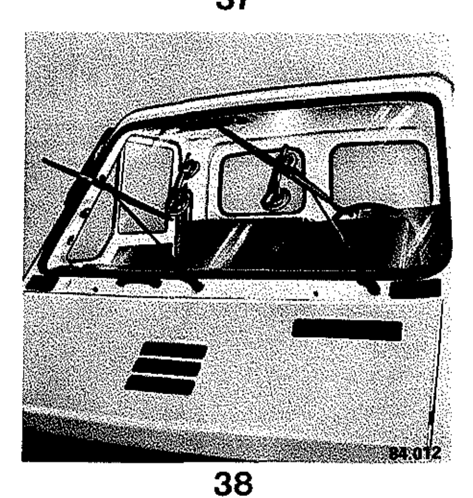
À mesure de l'extraction de la cordelette, accompagner le déroulement de celle-ci par l'extérieur, en exerçant une poussée à la main. Lorsque la cordelette atteint l'axe du pare-brise, répéter la même opération avec l'autre extrémité de la cordelette.

TIRER LA CORDE EN LA MAINTENANT PERPENDICULAIREMENT AU BORD DE LA FEUILLURE.

La réutilisation du joint existant risque d'entraîner des entrées d'eau. En conséquence, lors du remplacement d'un pare-brise, utiliser un joint neuf.



37



38

Fitting

Fig. 37

*Fit sealing rubber **(1)** on windscreen glass **(4)** and engage a cord dia. **4 mm (2)** in groove **(3)** so that the two ends of the cord end up emerging from the groove at the middle bottom of the windscreen.*

*Cross the ends of the cord over by about **200 mm**. To simplify introduction of the cord into the seal, engage the cord in a metal or plastic tube.*

Offer up the assembly on the bay framing, direct the two ends of the cord towards the interior of the cab and firmly push the windscreen downwards. Begin to pull one of the ends of the cord from the interior of the vehicle in order to pass the seal lip over the bay rebate.

Follow extraction of the cord by exerting pressure from the exterior with your hand on the windscreen/seal assembly. When the cord reaches the centreline of the windscreen, repeat the same operation with the other end of the cord.

PULL THE CORD WHILE HOLDING IT PERPENDICULAR TO THE EDGE OF THE REBATE.

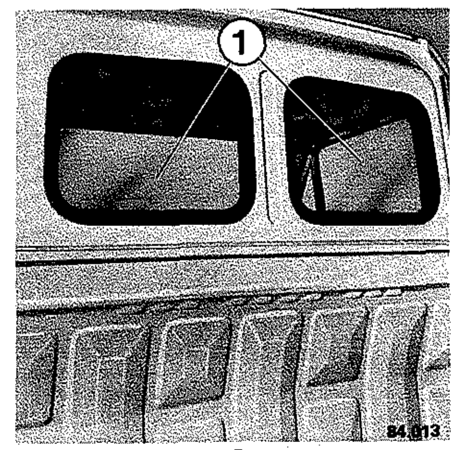
Re-use of the old seal may cause water leaks. Consequently, use a new seal when replacing a windscreen.

Échange glace arrière de cabine

Dépose - Pose

Fig. 40

Pour l'échange des glaces arrière **(1)**, procéder de la même façon que pour le pare-brise (voir **figures 37** et **38**).



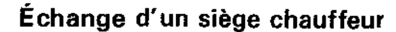
40

Replacement of cab rear window

Removal - Fitting

Fig. 40

*To replace the rear window glasses **(1)**, proceed in the same way as for the windscreen (see **fig. 37** and **38**).*



Échange d'un siège chauffeur

Dépose

Fig. 41 et **42**

Déposer les vis **(2)** et retirer l'ensemble siège.

Déposer les vis **(1)** et retirer le siège.

Déposer les vis **(1)** et **(3)** et retirer les glissières **(5)**.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.

Replacement of driver's seat

Removal

Fig. 41** and **42

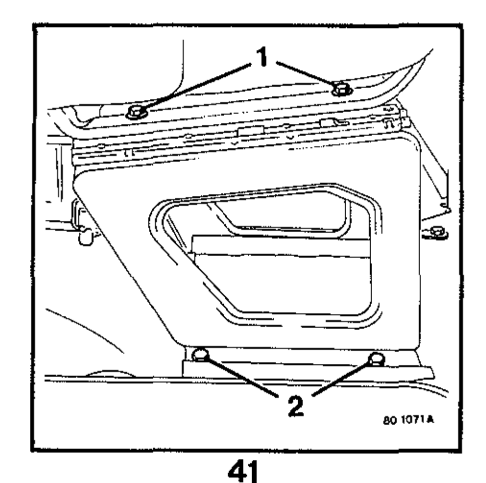
*Remove the bolts **(2)** and take off the seat assembly.*

*Remove the bolts **(1)** and take off the seat.*

*Remove the bolts **(1)** and **(3)** and take off the guide rails **(5)**.*

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.



41

Montage de l'ensemble siège

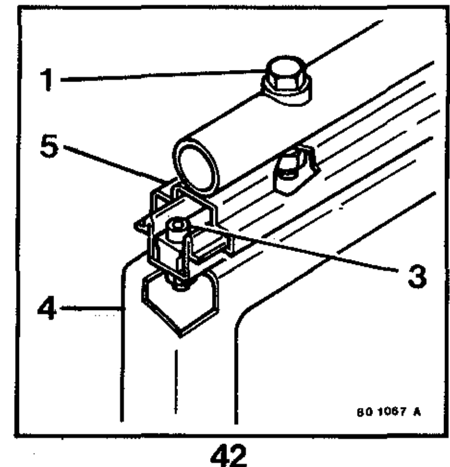
Fig. 42

- Vis de fixation du siège **(1)**
- Vis de fixation des glissières **(3)**
- Glissières **(5)**
- Socle **(4)**

Assembly of seat assembly

Fig. 42

- *Seat securing bolt **(1)***
- *Guide rail securing bolt **(3)***
- *Guide rail **(5)***
- *Base **(4)***



42

Échange d'une calandre centrale

Dépose

Fig. 43

Déposer les vis de fixation supérieures **(1)**, les vis de fixation en façade **(3)** et retirer la calandre **(2)**.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.

Replacement of central grille

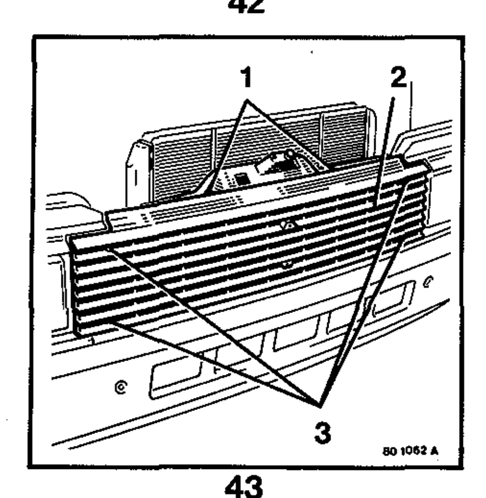
Removal

Fig. 43

*Remove the top securing screws **(1)** followed by the front screws **(3)** and take off the grille **(2)**.*

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.



43

Échange d'un élément de calandre droit ou gauche

Déposer la calandre centrale, le feu indicateur de direction.

Dépose

Fig. 44 et **45**

Déposer les vis de fixation supérieures **(1)**, la vis de fixation **(2)** côté intéressé et retirer l'élément droit ou gauche.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.

Replacement of a RH or LH grille section

Remove the centrale grille and the direction indicator light.

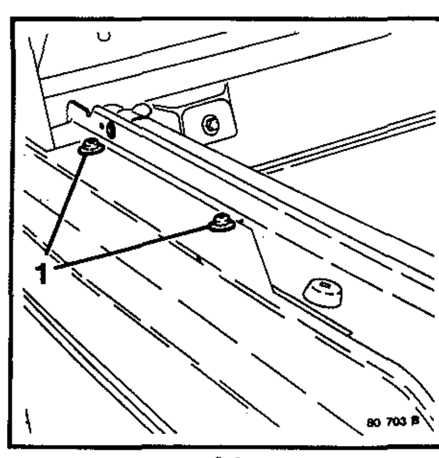
Removal

Fig. 44** and **45

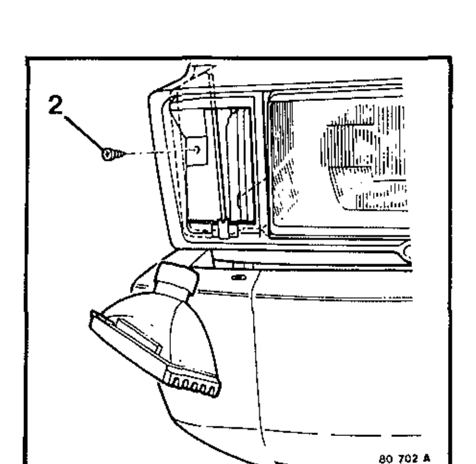
*Remove the top securing screws **(1)** followed by the securing screw **(2)** on the side involved and take off the RH or LH section.*

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.



44



45

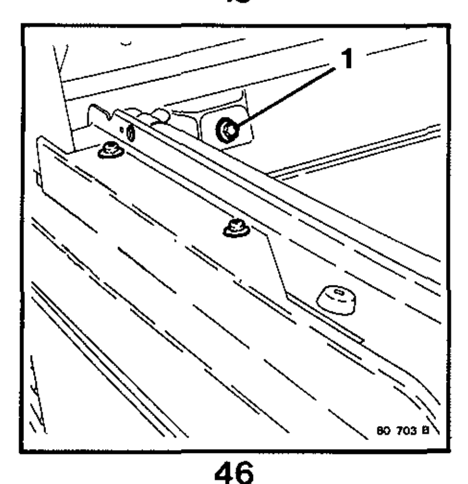
Échange d'une aile avant

Déposer le feu indicateur de direction côté intéressé.

Dépose

Fig. 46

Déposer la vis de fixation intérieure de joue d'auvent (1).



46

Replacement of a front wing

Remove the direction indicator light on the side involved.

Removal

Fig. 46

Remove the scuttle inner panel securing bolt (1).

Fig. 47

Déposer la vis de fixation (1) derrière le feu indicateur de direction.

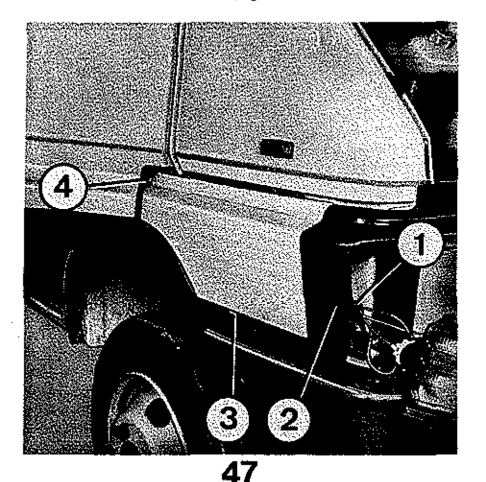
Déposer la vis de fixation inférieure (3).

Déposer la vis de fixation partie arrière (4).

Écarter légèrement l'élément de calandre (2) et retirer l'aile avant.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.



47

Fig. 47

Remove the securing bolt (1) behind the direction indicator light.

Remove the bottom securing bolt (3).

Remove the bolt securing the rear part (4).

Move the grille section (2) aside a little and take off the front wing.

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.

Échange d'un aileron avant

Déposer l'aile avant (voir **fig. 46** et **47**).

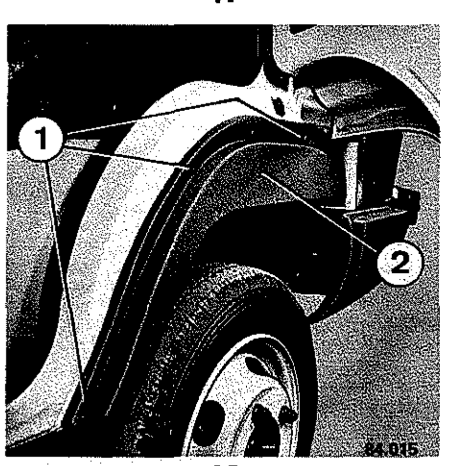
Dépose

Fig. 48

Déposer les vis de fixation (1) et retirer l'aileron avant (2).

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.



48

Replacement of a front fin

*Remove the front wing (see **fig. 46** and **47**).*

Removal

Fig. 48

Remove the securing bolts (1) and take off the front fin (2).

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.

Échange d'un capot avant

Dépose

Fig. 49

Déposer les vis de fixation (1) et désaccoupler la béquille centrale (2) du capot.

Déposer les vis (3) et retirer le capot.

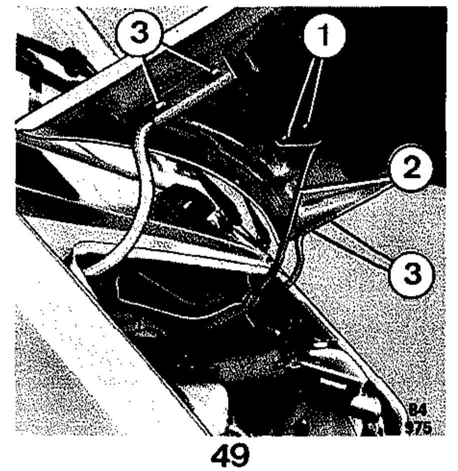
Replacement of front bonnet

Removal

Fig. 49

Remove the securing bolts (1) and uncouple the central bonnet stay (2).

Remove the bolts (3) and take off the bonnet.



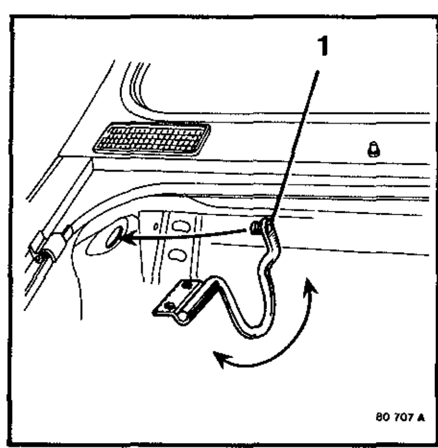
49

Fig. 50

Pour la dépose du col de cygne (1), tirer latéralement en tournant.

Fig. 50

To remove the swan-neck hinge (1), turn and pull sideways.



50

Pose

Replacer les cols de cygne.

Fig. 51

Positionner le capot et mettre en place les quatre vis (3) sans les bloquer.

Replacer la béquille centrale (2) par les vis (1).

Réglage

Régler le jeu de longueur et de largeur à l'aide des lumières situées sur la patte du col de cygne et serrer les vis (3).

Fitting

Replace the swan-neck hinges.

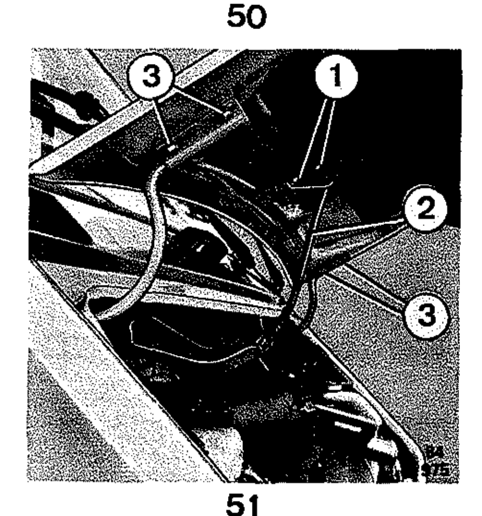
Fig. 51

Position the bonnet and put the four bolts (3) into place without tightening them.

Put the central stay (2) back into place, fitting bolts (1).

Adjustment

Adjust the end and side play by means of the slots to be found on the swan-neck bracket and tighten the bolts (3).



51

Fermeture du capot

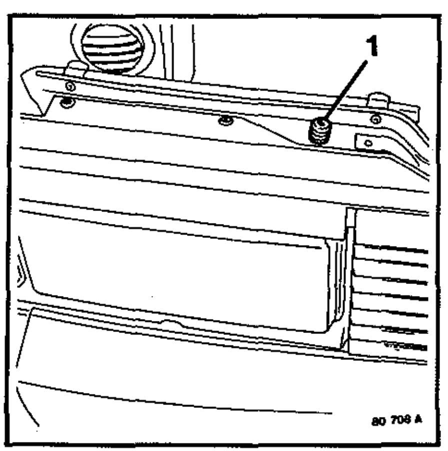
Fig. 52

Régler le jeu de hauteur par l'intermédiaire des butées réglables (1) situées à la partie supérieure de la calandre.

Closing the bonnet

Fig. 52

Adjust the height clearance by means of the adjustable stops (1) located on the top of the grille.



52

Ouverture du capot avant lors d'une rupture de câble

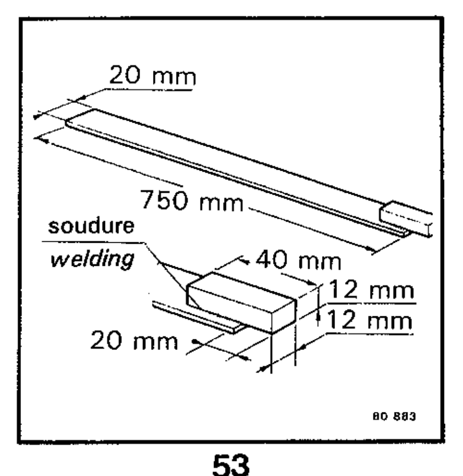
Fig. 53

Confectionner l'outil suivant l'indication de la figure.

Opening a bonnet when a cable has broken

Fig. 53

Make the tool as shown on figure.



53

Fig. 54

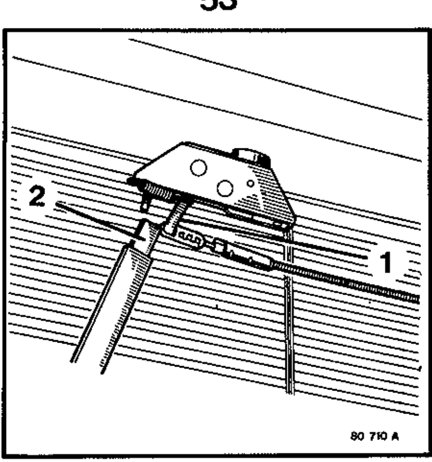
Passer l'outil entre le pare-choc et la traverse pour avoir accès au-dessous de la serrure.

Mettre l'ergot (2) de l'outil entre la fixation de la tirette d'ouverture (1), ramener l'outil au centre de la calandre pour ouvrir la serrure.

Fig. 54

Pass the tool between the bumper and the cross-member to gain access to underneath the lock.

Put the catch (2) of the tool against the opening pull-rod fastening (1) and push the tool towards the middle of the grille to open the lock.



54

Échange d'une serrure de capot

Dépose

Fig. 55 et 56

Déposer le ressort (3) afin de libérer l'embout de câble (2).

Déposer les vis (4), décrocher l'embout de câble (2).

Extraire la serrure (1) de son logement en la tournant d'un quart de tour.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose en plaçant l'embout de câble (2) avant le ressort (3).

Replacement of bonnet lock

Removal

Fig. 55 and 56

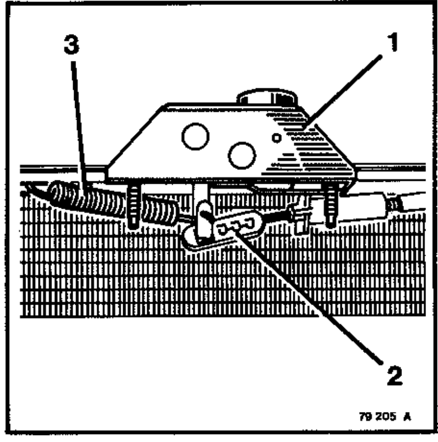
Remove spring (3) so as to free cable end-piece (2).

Remove the screws (4), unhook cable end-piece (2).

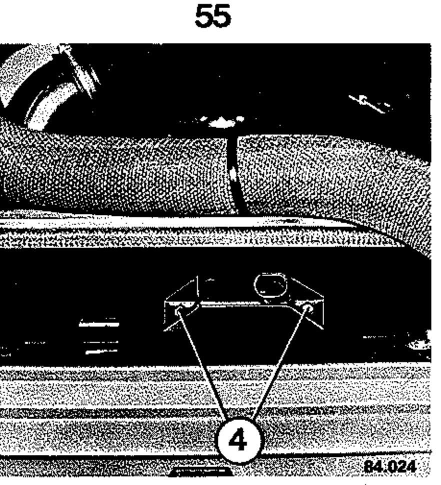
Extract lock (1) from its housing by giving it one quarter turn.

Fitting

Proceed in the reverse order of removal, fitting cable end-piece (2) before spring (3).



55



56

FOURGON

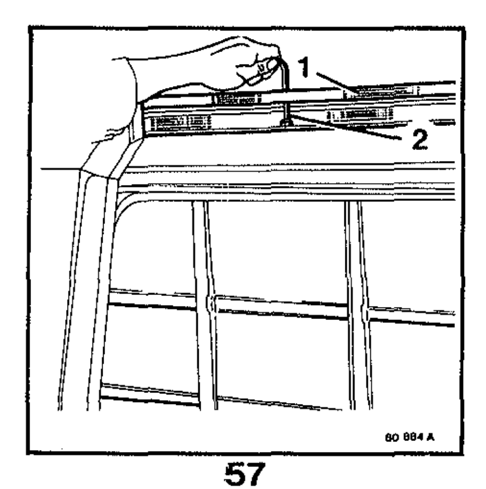
Déshabillage - Habillage

Échange d'une porte latérale coulissante

Dépose

Fig. 57

Déposer les vis (2) de la glissière (1).



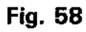
57

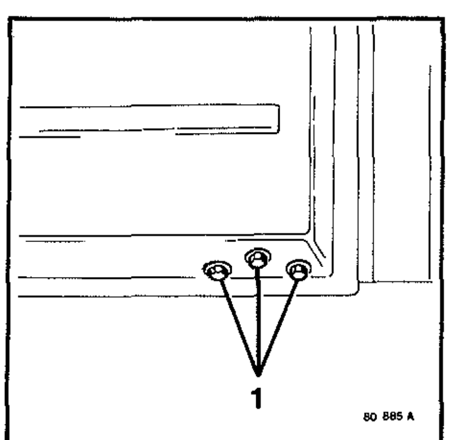
Fig. 58

Déposer les vis (1) du support galet à droite et à gauche de la porte et retirer l'ensemble porte coulissante et glissière supérieure.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.





58

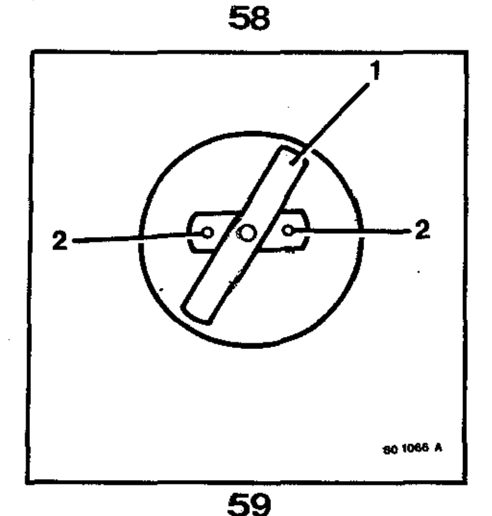
Échange d'une serrure

Dépose

Fig. 59

Maintenir la poignée (1) en position ouverte pour accéder aux vis (2).

Déposer les vis (2) et retirer la poignée extérieure.



59

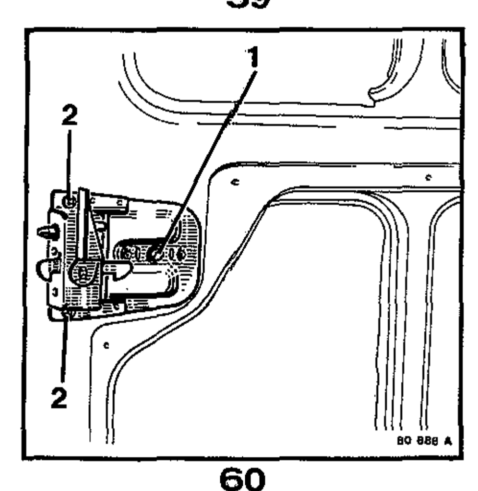
Fig. 60

Déposer la vis (1), les vis (2) et retirer la serrure.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.





60

VAN

Stripping - Rigging

Replacement of sliding side door

Removal

Fig. 57

Remove the screws (2) from guide rail (1).

Fig. 58

Remove the bolts (1) from the roller bracket on the right and left of the door and take off the sliding door/top guide rail assembly.

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.

Replacement of lock

Removal

Fig. 59

Hold handle (1) in the 'open' position to gain access to screws (2).

Remove the screws (2) and take off the exterior handle.

Fig. 60

Remove screw (1), screws (2) and take off the lock.

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.

Échange d'une gâche de fermeture

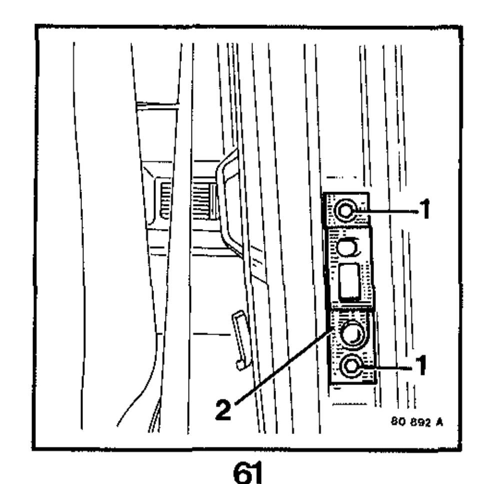
Dépose

Fig. 61

Déposer les vis (1) et retirer la gâche (2) (accrochage de la porte en position fermée).

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.



61

Replacement of door closing striker

Removal

Fig. 61

Remove bolts (1) and take off striker (2) (hooking of door in closed position).

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.

Échange d'une gâche d'accrochage

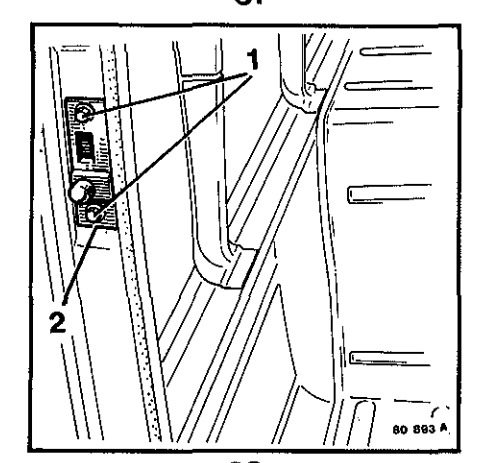
Dépose

Fig. 62

Déposer les vis (1) et retirer la gâche (2) (accrochage de la porte en position ouverte).

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.



62

Replacement of door opening striker

Removal

Fig. 62

Remove bolts (1) and take off striker (2) (hooking of door in open position).

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.

Échange de la glissière supérieure

Déposer la porte avec sa glissière.

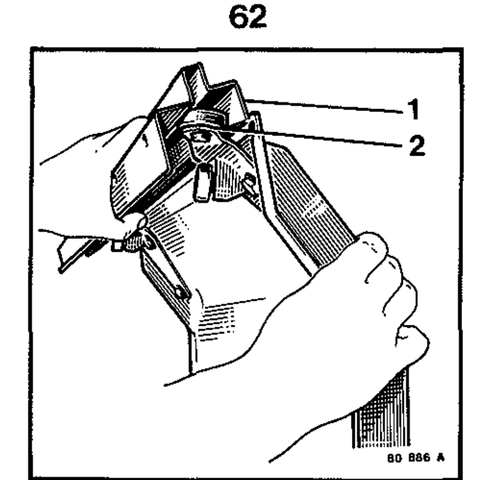
Dépose

Fig. 63

Pour désolidariser la glissière supérieure (1) des supports galets (2), faire pivoter celle-ci d'un quart de tour dans le sens des aiguilles d'une montre.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.



63

Replacement of top guide rail

Remove the door together with guide rail.

Removal

Fig. 63

To separate top guide rail (1) from support rollers (2), pivot the rail one quarter turn clockwise.

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.

Échange d'un porte-galet supérieur

Déposer la porte avec sa glissière et désolidariser la glissière.

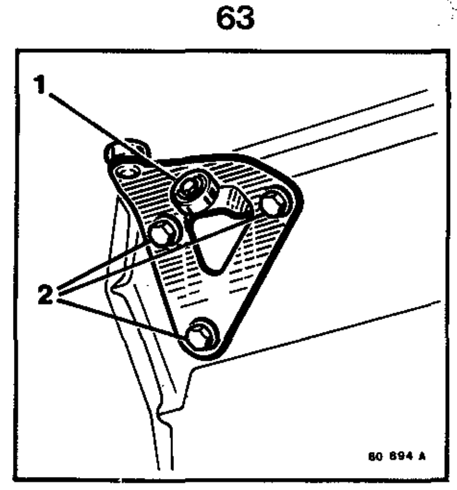
Dépose

Fig. 64

Déposer les vis (2) et retirer le porte-galets (1).

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.



64

Replacement of top roller bracket

Remove the door together with guide rail and separate the guide rail.

Removal

Fig. 64

Remove bolts (2) and take off roller bracket (1).

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.

Échange d'un porte-galet inférieur

Dépose

Fig. 65

Déposer les vis (1) du support galet.

Dégager le support galet de la porte.

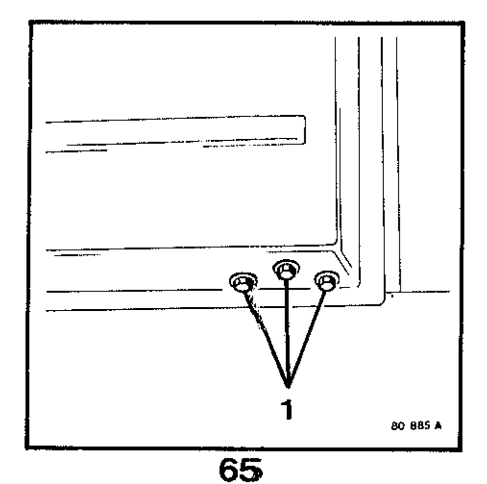
Replacement of bottom roller bracket

Removal

Fig. 65

Remove bolts (1) from the roller bracket.

Disengage the roller bracket from the door.



65

Fig. 66

Déposer l'arrêt de glissière inférieure (1) et retirer le porte-galet (2).

Pose

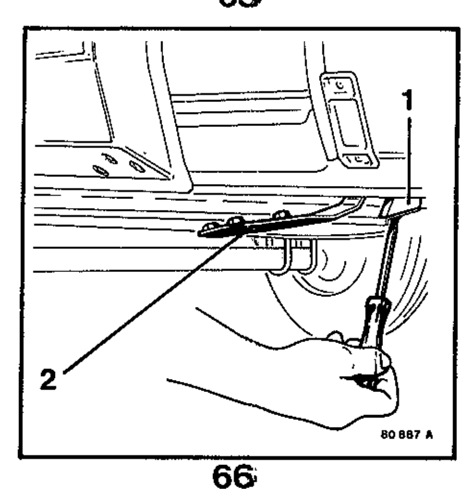
Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.

Fig. 66

Remove bottom guide rail stop (1) and take off roller bracket (2).

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.



66

Échange d'une porte latérale coulissante (modèle Salon 1984 avec réhausse polyester)

Dépose

Fig. 67

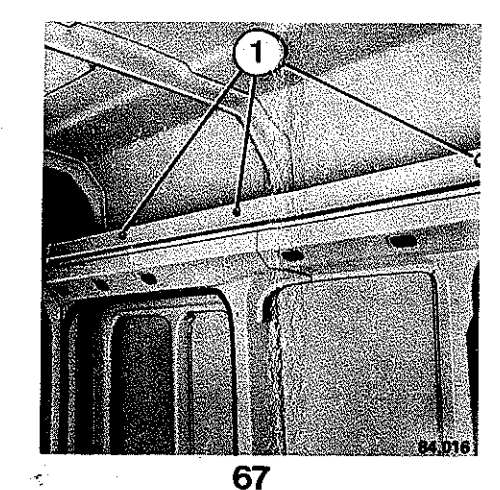
Déposer les vis (1).

Replacement of sliding side door (1984 Show model with polyester raised roof)

Removal

Fig. 67

Remove the bolts (1).



67

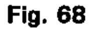
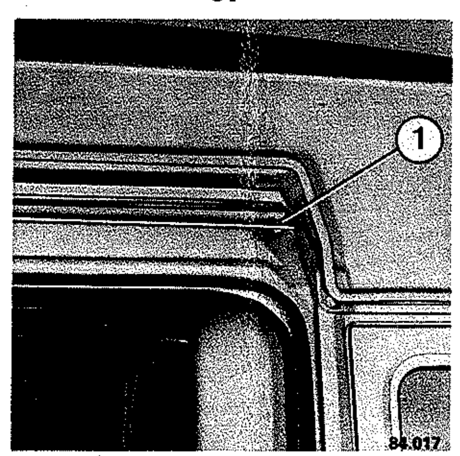


Fig. 68

Déposer la vis (1).

Fig. 68

Remove the bolt (1).



68



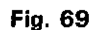
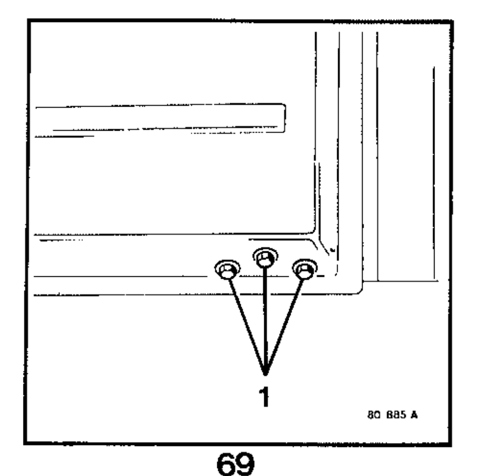


Fig. 69

Déposer les vis (1) des supports galets droit et gauche de la porte et retirer l'ensemble porte coulissante et glissière supérieure.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.



69

Fig. 69

Remove the RH/LH door rollers brackets bolts (1) and take off the sliding door/top guide rail assembly.

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.

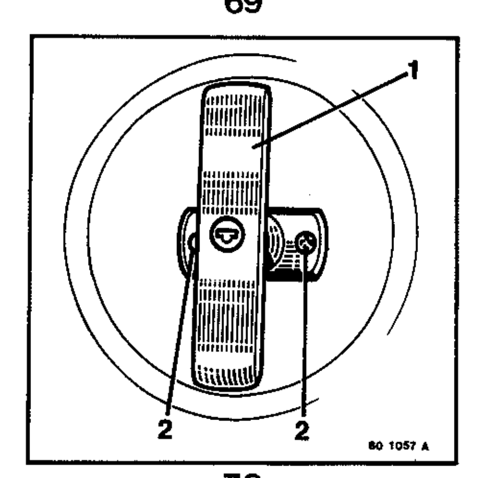
Échange d'une serrure de porte

Dépose

Fig. 70

Maintenir la poignée (1) en position ouverte pour accéder à la vis (2).

Déposer les vis (2) et retirer la poignée extérieure.



70

Replacement of door lock

Removal

Fig. 70

Hold handle (1) in the 'open' position to gain access to screw (2).

Remove the screws (2) and take off the exterior handle.

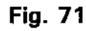
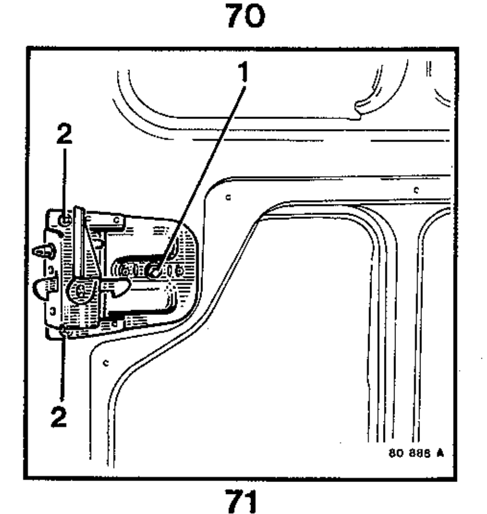


Fig. 71

Déposer la vis (1), les vis (2) et retirer la serrure.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.



71

Fig. 71

Remove screw (1), screws (2) and take off the lock.

Fitting

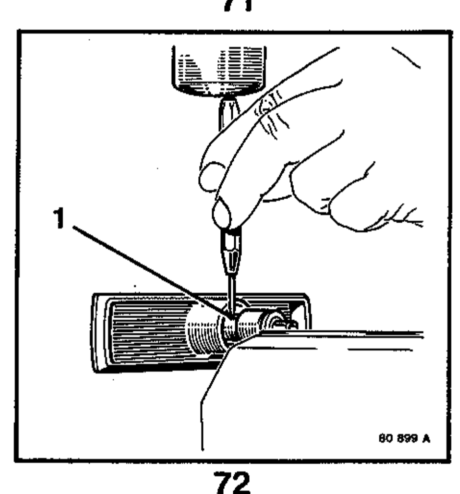
Proceed in the reverse order of remvoal.

Échange du barillet de poignée de porte

Dépose

Fig. 72

À l'aide d'un chasse-goupille de O 3 mm, chasser la goupille (1).



72

Replacement of door handle cylinder

Removal

Fig. 72

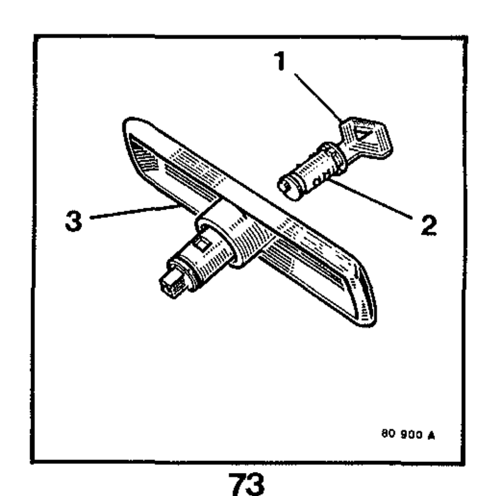
Drive out pin (1) using a pin drift dia. 3 mm.

Fig. 73

À l'aide de la clé (1), sortir le barillet (2) de la poignée de porte (3).

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.



73

Fig. 73

Take cylinder (2) out of door handle (3) using key (1).

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.

Échange d'une porte arrière de chargement

Dépose

Fig. 74 et 75

Déposer la vis (2) et le tirant de porte.

Débrancher le fil d'alimentation de la plaque minéralogique (pour la porte gauche).

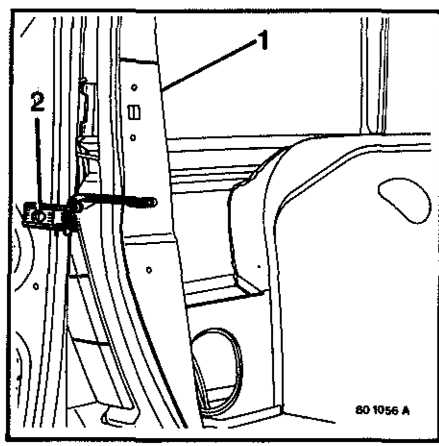
Déposer les vis supérieures (3), les vis inférieures (2) (accessibles par l'intérieur du fourgon) et retirer la porte.

NOTA

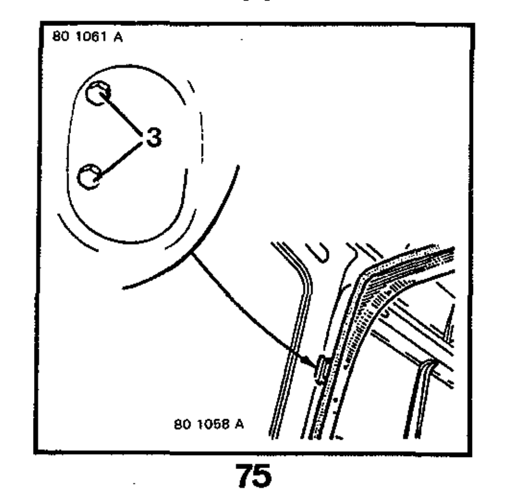
Au cours des manoeuvres des portes arrière, veiller à tenir la poignée de porte en position ouverte, ceci afin de ne pas détériorer le caoutchouc d'étanchéité et les crémones.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.



74



75

Replacement of a rear loading door

Removal

Fig. 74 and 75

Remove bolt (2) and door check strap.

Disconnect the power wire from the number plate (for the LH door).

Remove top bolts (3), bottom bolts (2) (access from the interior of the van) and take off the door.

NOTE

During rear door replacement operations, watch that the door handle is kept in the 'open' position so as not to damage the sealing rubber and the casement bolts.

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.

Échange d'une serrure gauche de porte

Dépose

Fig. 76

Déposer les vis (1), les vis (3).

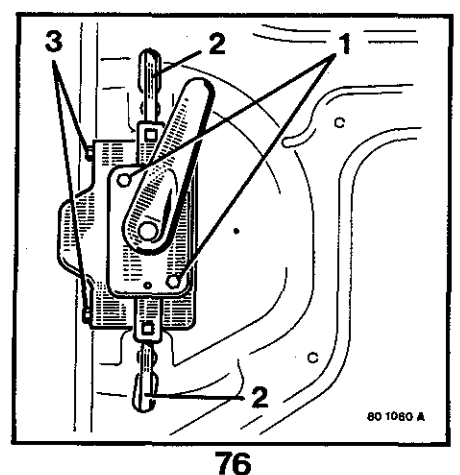
Décrocher les crémones (2) et retirer la serrure et les crémones.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.

NOTA

Au montage des crémones supérieure et inférieure, mettre celles-ci dans les guides intérieurs de la porte avant la pose de la serrure.



76

Replacement of LH door lock

Removal

Fig. 76

Remove bolts (1) and bolts (3).

Unhook casement bolts (2) and take off the lock and the casement bolts.

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.

NOTE

When assembling the top and bottom casement bolts, put them into the door interior guides before fitting the lock.

Échange d'une serrure droite de porte

Dépose

Fig. 77 et 78

Déposer la vis **(3)**, retirer la poignée intérieure.

Déposer les vis **(5)**, retirer la poignée extérieure **(4)**.

Déposer les vis **(2)**, décrocher les crémones **(1)** et retirer la serrure et les crémones.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.

NOTA

Au montage des crémones supérieure et inférieure, mettre celles-ci dans les guides intérieurs de la porte avant la pose de la serrure.

Replacing a RH door lock

Removal

Fig. 77 and 78

*Remove bolt **(3)** and take off the interior handle.*

*Remove screws **(5)** and take off exterior handle **(4)**.*

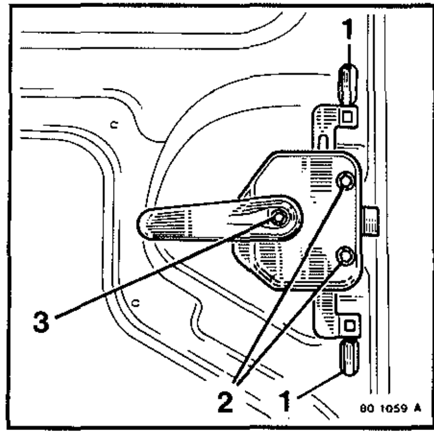
*Remove bolts **(2)**, unhook casement bolts **(1)** and take off the lock and the casement bolts.*

Fitting

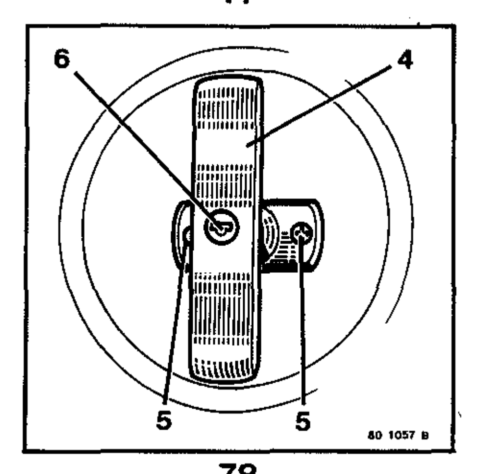
Proceed in the reverse order of removal.

NOTE

When assembling the top and bottom casement bolts, put them into the door interior guides before fitting the lock.



77



78

Échange du barillet de poignée de porte arrière

Dépose - Pose

Pour la dépose du barillet **(6)**, **fig. 78**, (voir opérations **fig. 72** et **73**).

Replacement of rear door handle cylinder

Removal/Fitting

*For removal/fitting of cylinder **(6)**, **fig. 78**, (see operations **fig. 72** and **73**).*

Échange d'une porte arrière de chargement (Salon 1984)

Dépose

Fig. 79

Décrocher le tirant de porte **(2)**.

Débrancher le fil d'alimentation de la plaque minéralogique (pour la porte gauche).

Déposer les axes **(1)** à l'aide d'un chasse-goupille et retirer la porte.

NOTA

Au cours des manoeuvres des portes arrière, veiller à tenir la poignée de porte en position ouverte, ceci afin de ne pas détériorer le caoutchouc d'étanchéité et les crémones.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.

Replacement of a rear loading door (1984 Show)

Removal

Fig. 79

*Unhook door check strap **(2)**.*

Disconnect the power wire from the number plate (for the LH door).

*Remove the pins **(1)** using a pin drift and take off the door.*

NOTE

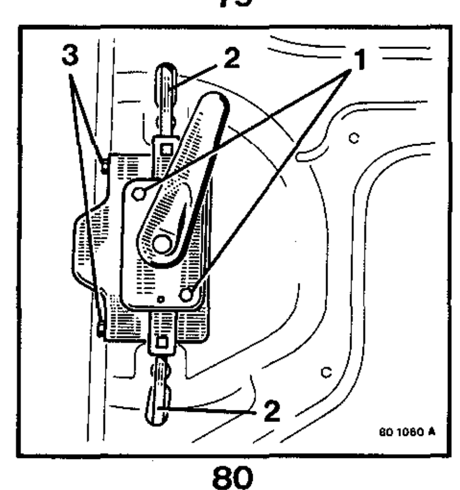
During the rear door replacement operations, watch that the door handle is held in the 'open' position so as not to damage the sealing rubber and the casement bolts.

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.

1
2
84.019

79



80

Échange d'une serrure gauche de porte

Dépose - Pose

Fig. 80

Opération similaire à la dépose - pose **fig. 76**.

Replacement of a LH door lock

Removal/Fitting

Fig. 80

*Operation similar to removal/fitting, **fig. 76**.*



Échange d'une serrure droite de porte (Salon 1984)

Dépose

Fig. 81 et **82**

Déposer la vis **(3)**, retirer la poignée intérieure.

Déposer les vis **(4)**, retirer la poignée extérieure.

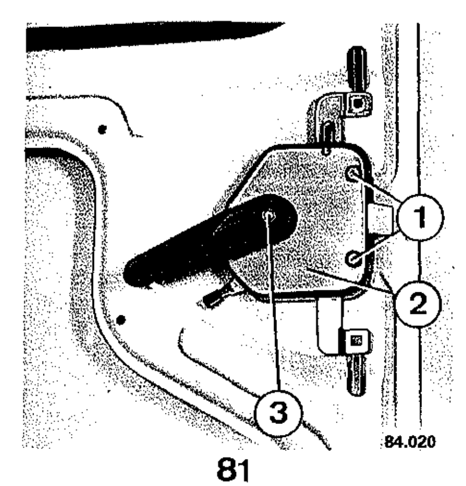
Déposer les vis **(1)**, tourner la serrure du côté gauche et décrocher le porte-barillet **(5)** et sa commande. Retirer la serrure, récupérer l'ensemble commande-barillet et les crémones.

Pose

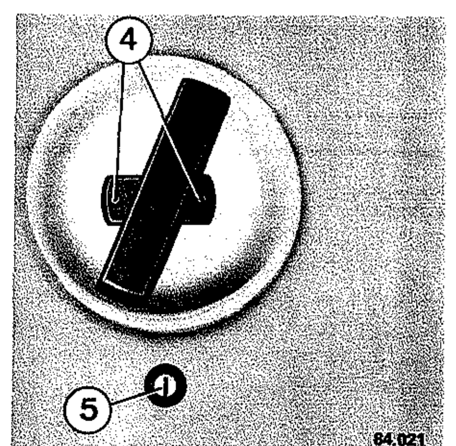
Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.

NOTA

Au montage des crémones supérieure et inférieure, mettre celles-ci dans les guides intérieurs de la porte avant la pose de la serrure.



81



82

Replacement of a RH door lock (1984 Show)

Removal

Fig. 81** and **82

*Remove bolt **(3)** and take off the interior handle.*

*Remove bolts **(4)** and take off the exterior handle.*

*Remove bolts **(1)**, turn the LH side lock and unhook cylinder holder **(5)** together with control. Take off the lock, save the control/cylinder assembly and casement bolts.*

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.

NOTE

When assembling the top and bottom casement bolts, put them into the door interior guides before fitting the lock.

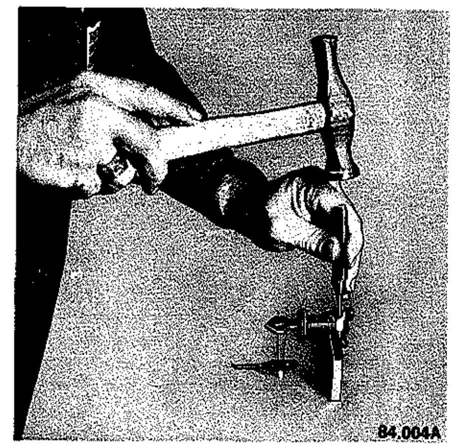
Échange d'un barillet de porte arrière (Salon 1984)

Déposer la serrure et décrocher l'ensemble porte-barillet et commande.

Dépose - Pose

Fig. 83

Opération similaire à la porte avant (voir **fig. 22** et **23**).



83

Replacement of a rear door cylinder (1984 Show)

Remove the lock and unhook the cylinder holder/control assembly.

Removal/Fitting

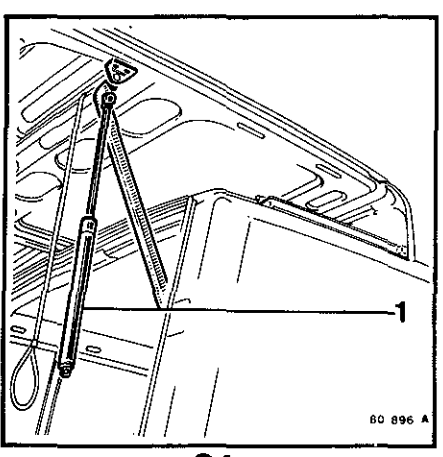
Fig. 83

*Operation similar to front door (see **fig. 22** and **23**).*

Échange des équilibreurs pneumatiques (1) de hayon

Précautions à prendre

Le cylindre, et en particulier la tige du piston doivent être à l'abri de toutes les détériorations possibles et contre toutes pénétrations des corps étrangers. Le ressort à gaz ne peut supporter plus de 20 minutes une température de **120°C** ; il y a lieu de prendre des précautions dans le cas d'utilisation d'appareil à infra-rouge et de ne pas l'exposer directement sur ces vérins. Il est conseillé de ne pas ouvrir ces équilibreurs.



84

Replacement of tailgate pneumatic stays (1)

Precautions to be taken

*The cylinder, and in particular the piston rod, must be protected against any risk of possible damage and against any foreign matter that might penetrate inside. The gas spring can stand a temperature of **120°C** for no longer than 20 minutes, so it is necessary to take precautions when using infra-red apparatuses and to not expose these rams directly to infra-red radiation. Opening these stays is not recommended.*

Dépose

Fig. 85

Déposer les butées (3) des glissières supérieures (1).

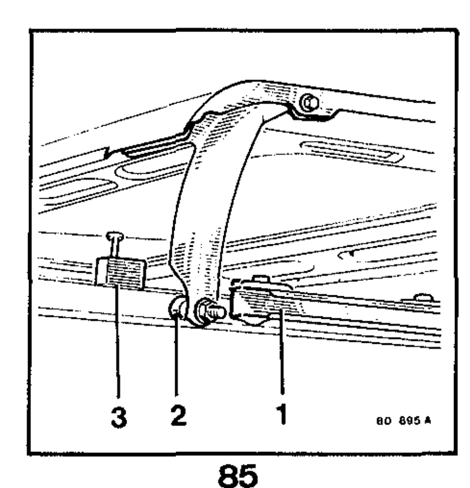
Ouvrir le hayon en position maximum pour extraire les galets (2) des glissières.

Removal

Fig. 85

Remove stops (3) from the top guide rails (1).

Open the tailgate to the 'maximum' position in order to extract the guide rail rollers (2).



85

Fig. 86

Maintenir le hayon en position maximum en replaçant la butée (1).

Les équilibreurs n'ayant plus d'effet, sortir les clips (3) et retirer les équilibreurs (2).

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.

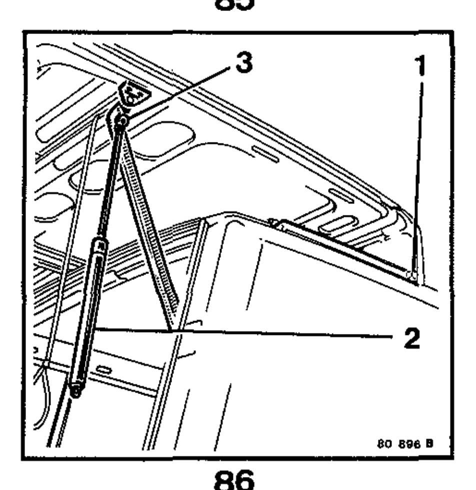
Fig. 86

Keep the tailgate in the 'maximum' position by repositioning stop (1).

The stays no longer have any effect, so take out the clips (3) and take off the stays (2).

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.



86

Échange d'un hayon

Dépose

Fig. 87 et 88

Déposer les butées (3) des glissières supérieures (1).

Ouvrir le hayon en position maximum pour faire sortir les galets (2) des glissières (1).

NOTA

Il faut impérativement désaccoupler les équilibreurs pneumatiques des montants intérieurs de hayon pour raison de sécurité.

Ramener le hayon en position « fermée ».

Déconnecter le fil d'alimentation de plaque minéralogique.

Déposer les vis de fixation (4) droite et gauche de l'ensemble compas d'articulation. En soulevant le hayon, faire échapper les galets (2) des glissières (1) et retirer le hayon.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.

Replacement of tailgate

Removal

Fig. 87 and 88

Remove stops (3) from the top guide rails (1).

Open the tailgate to the 'maximum' position to bring out the guide rails (1) rollers (2).

NOTE

It is absolutely essential to uncouple the pneumatic stays from the tailgate interior pillars as safety precaution.

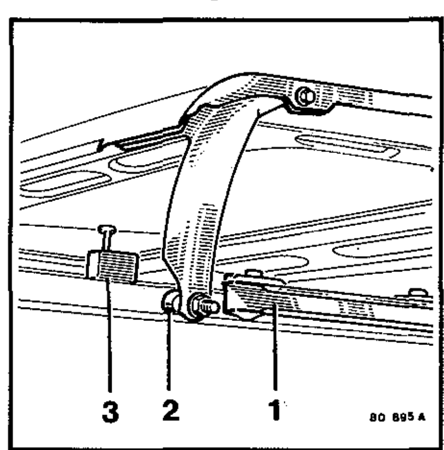
Move the tailgate back to the « closed » position.

Disconnect the power wire from the number plate.

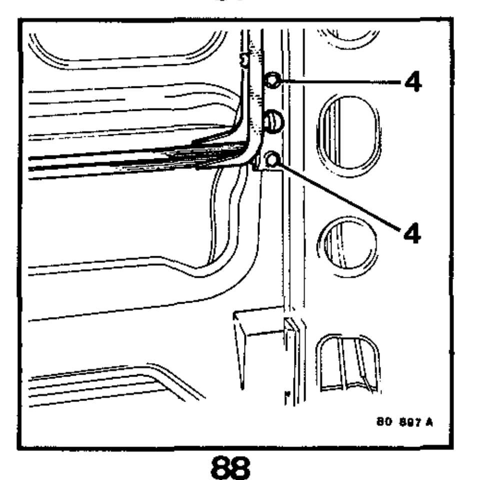
Remove the RH and LH securing bolts (4) from the hinged struts assembly. On lifting the tailgate, push the rollers (2) out of the guide rails (1) and take off the tailgate.

Fitting

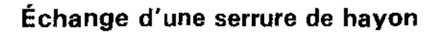
Proceed in the reverse order of removal.



87



88



Échange d'une serrure de hayon

Dépose

Fig. 89

Déposer la vis (1) et retirer la poignée extérieure.

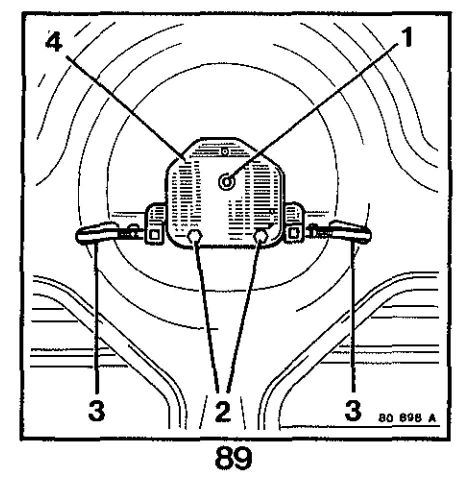
Déposer les vis (2), retirer la serrure (4) et les crémones (3).

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.

NOTA

Au montage des crémones droite et gauche, bien mettre celles-ci dans les guides intérieurs de porte avant la pose de la serrure.



89

Replacement of tailgate lock

Removal

Fig. 89

Remove bolt (1) and take off the exterior handle.

Remove bolts (2) and take off locks (4) and casement bolts (3).

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.

NOTE

When assembling the RH and LH casement bolts, put them into the door interior guides before fitting the lock.

Échange du barillet de poignée de hayon

Dépose - Pose

Fig. 90

Opérations similaires à la porte latérale (voir **fig. 72** et **73**).

80 899 B

90

Replacement of tailgate handle cylinder

Removal/Fitting

Fig. 90

Operations similar to side door (see fig. 72 and 73).

Échange d'un aileron arrière

Dépose

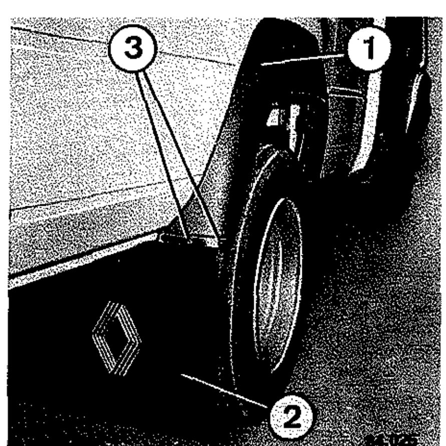
Fig. 91 et **92**

Percer les rivets « Pop » en (3) pour séparer la bavette (2) de l'aileron (1).

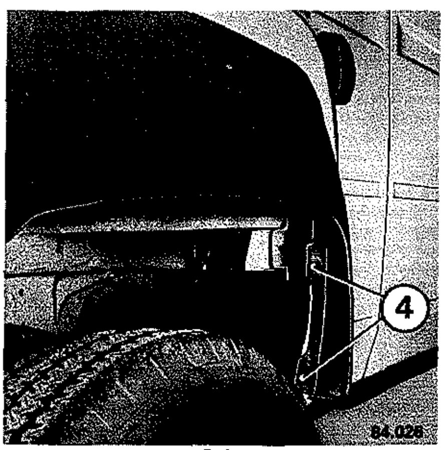
Déposer les vis (4) à l'intérieur de l'aileron et le retirer.

Pose

Opérer dans l'ordre inverse de la dépose.



91



92

Replacement of a rear fin

Removal

Fig. 91** and **92

Drill the « Pop » rivets at (3) to separate mud flap (2) from fin (1).

Remove the bolts (4) on the interior of the fin and take the fin off.

Fitting

Proceed in the reverse order of removal.



Échange d'une glace de porte arrière de chargement

Dépose - Pose

Fig. 93

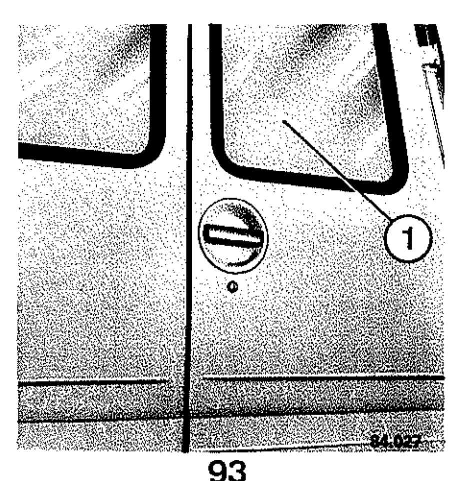
Pour l'échange d'une glace arrière **(1)**, procéder de la même façon que pour le pare-brise (voir **figures 37** et **38**).

Replacement of a rear door window glass

Removal/Fitting

Fig. 93

*For replacement of a rear window glass **(1)**, proceed in the same way as for the windscreen (see **fig. 37** and **38**).*



93

Réparation de la réhausse du fourgon

Fig. 94

Pour toute réparation de la réhausse **(1)**, suivre les instructions dans le **DT 356** traitant la réparation des éléments plastiques.

Repair of van raised roof

Fig. 94

*For any repairs on the raised roof **(1)**, follow the instruction in notice **DT 356** dealing with repairs to plastic components.*



94

CARROSSERIE
BODYWORK

CABINE 819
819 CAB

840.029

FOURGON
VAN

84 022

CONSIGNES DE RÉPARATION

Après remplacement d'un élément de carrosserie sur une cabine ayant subi la protection des corps creux, il est nécessaire de protéger la partie interne de cet élément ainsi que les éléments voisins dont la protection a pu être altérée. Pratiquer comme indiqué dans le **DT 349.**

Les opérations de remplacement d'éléments soudés, décrites dans ce chapitre sont données à titre indicatif et définissent en fonction :

- du découpage des pièces de rechange,
- de l'accessibilité intérieure pour le passage de la pince à souder des outils de planage, etc.,
- des zones où les déformations sont les moins importantes en cas de soudure.

Nous vous rappelons que les méthodes que nous préconisons ne sont pas restrictives et que le réparateur, en fonction des déformations, peut déterminer sa zone de découpage si celle-ci lui facilite la réparation.

Par contre, nous vous indiquons ci-dessous, pour cette gamme de cabines les parties qu'il est important de ne pas découper ou de remplacer complètement, afin de conserver à la super-structure, ses caractéristiques initiales de sécurité.

Il est déconseillé :

- De couper à moins de **100 mm** de la naissance des rayons.
- De couper et souder en bord à bord sur une même ligne un élément quelconque de la carrosserie et son doublage.
- D'effectuer des tractions sur une cabine avec un matériel hydraulique sans avoir au préalable ancré la cabine sur le banc de réparation.

Prévoir un décalage de quelques centimètres entre les deux lignes de coupe afin de répartir les points fusibles créés par les soudures.

PRODUITS POUR RÉPARATION

Protection avant soudure

Protection soudable **réf. RVI 18 271 022**

Protection panneau intérieur de porte

Insonorisant **réf. RVI 18 665 002** noir
réf. RVI 18 665 001 rouge.

REPAIR INSTRUCTIONS

*After replacing a bodywork member of a cab which has been subjected to box section protective treatment, it is necessary to protect the internal part of that member together with neighbouring members whose protection may have been impaired. Proceed as indicated in notice **DT 349.***

The replacement operations for welded members described in this chapter are given for guidance purposes and are defined in relation to :

- *the cutting of replacement parts,*
- *the interior accessibility for passage of welding gun, planishing tools, etc.,*
- *the areas where distortion is less extensive in case of welding.*

We remind you that the methods that we recommend are not restrictive and that the repairer may determine his own cutting zone, in relation to the distortion, if this facilitates repair work.

On the other hand, we indicate hereunder, for this range of cabs, the parts which it is important not to cut or replace completely, so that the superstructure may preserve its initial safety features.

It is advised against :

- *Cutting at less than **100 mm** from the roots of radii.*
- *Cutting and butt welding of any bodywork member or inner reinforcement in one same line.*
- *Pulling a cab about with hydraulic equipment without having previously anchored the cab onto the repair bench.*

Stagger the two cutting lines by a few centimetres so as to spread out the fusible spots created by the welds.

PRODUCTS FOR REPAIRS

Protection prior to welding

*Weldable shield **RVI ref. 18 271 022***

Internal door panel protection

*Soundproofer **RVI ref. 18 665 002** black*
***RVI ref. 18 665 001** red.*

DÉSIGNATION

1 - Cabine nue
2 - Panneau de porte
3 - Côté d'auvent
4 - Partie d'encadrement
5 - Encadrement
6 - Battant
7 - Renfort supérieur
8 - Doublage pied
9 - Face arrière
10 - Doublage pied
11 - Renfort
12 - Entrée de porte
13 - Doublage brancard
14 - Brancard avant
15 - Renfort marche-pied
16 - Longeron droit de cabine
17 - Longeron gauche de cabine
18 - Joue d'aile
19 - Plancher de cabine
20 - Support batterie
21 - Face avant gauche
22 - Tablier gauche
23 - Traverse supérieure
24 - Traverse inférieure
25 - Face avant droite
26 - Tablier droit
27 - Passage de roue droit
28 - Tunnel gauche
29 - Tunnel central
30 - Tunnel droit
31 - Tôle arrière
32 - Marche-pied
33 - Marche

DESCRIPTION

1 *- Bare cab*
2 *- Door panel*
3 *- Scuttle side*
4 *- Frame part*
5 *- Frame*
6 *- Flap*
7 *- Top stiffener*
8 *- Pillar inner reinforcement*
9 *- Rear panel*
10 *- Pillar inner reinforcement*
11 *- Stiffener*
12 *- Door entrance*
13 *- Rail inner reinforcement*
14 *- Front bottom rail*
15 *- Side sill stiffener*
16 *- Cab RH longitudinal member*
17 *- Cab LH longitudinal member*
18 *- Wing flange*
19 *- Cab floor*
20 *- Battery bracket*
21 *- LH front panel*
22 *- LH dashboard cowl*
23 *- Top cross bearer*
24 *- Bottom cross bearer*
25 *- RH front panel*
26 *- RH dashboard cowl*
27 *- RH wheel arch*
28 *- LH tunnel*
29 *- Central tunnel*
30 *- RH tunnel*
31 *- Rear plate*
32 *- Side sill*
33 *- Foot plate*

5 6 7 8 2 4 3 33 32 31 27 9 1 30 29 28 14 15 18 10 26 22 20 19 11 12 13 16 23 25 17 24 21

84 1166

DÉSIGNATION	*DESCRIPTION*
1 - Panneau	***1*** *- Panel*
2 - Support feux	***2*** *- Lights bracket*
3 - Panneau inférieur	***3*** *- Bottom panel*
4 - Panneau latéral avant	***4*** *- Front side panel*
5 - Pied milieu	***5*** *- Middle pillar*
6 - Allonge **H38**	***6*** *- Extension **H38***
7 - Pied arrière	***7*** *- Rear pillar*
8 - Brancard inférieur	***8*** *- Bottom rail*
9 - Tôle de liaison	***9*** *- Joining plate*
10 - Doublage	***10*** *- Inner reinforcement*
11 - Tôle de liaison	***11*** *- Joining plate*
12 - Doublage	***12*** *- Inner reinforcement*
13 - Doublage	***13*** *- Inner reinforcement*
14 - Brancard supérieur	***14*** *- Top rail*
15 - Brancard	***15*** *- Rail*
16 - Doublage pied	***16*** *- Pillar inner reinforcement*
17 - Membrure	***17*** *- Member*
18 - Membrure inférieure	***18*** *- Bottom member*
19 - Renfort	***19*** *- Stiffener*
20 - Doublage	***20*** *- Inner reinforcement*
21 - Renfort	***21*** *- Stiffener*
22 - Doublage	***22*** *- Inner reinforcement*
23 - Battant **H38**	***23*** *- Inner part **H38***
24 - Battant **H32**	***24*** *- Inner part **H32***
25 - Allonge battant	***25*** *- Inner part extension*
26 - Battant **H38**	***26*** *- Inner part **H38***
27 - Doublure	***27*** *- Inner reinforcement*
28 - Membrure	***28*** *- Member*
29 - Pied	***29*** *- Pillar*
30 - Longeronnet	***30*** *- Longitudinal*
31 - Profil d'appui	***31*** *- Support iron*
32 - Passage de roue	***32*** *- Wheel arch*
33 - Traverse arrière supérieure	***33*** *- Top rear bearer*
34 - Bandeau arrière	***34*** *- Rear frieze*
35 - Traverse arrière inférieure	***35*** *- Bottom rear bearer*
36 - Ossature	***36*** *- Girder*
37 - Passage de roue	***37*** *- Wheel arch*
38 - Traverse intermédiaire	***38*** *- Intermediate bearer*
39 - Traverse intermédiaire	***39*** *- Intermediate bearer*
40 - Traverse intermédiaire	***40*** *- Intermediate bearer*
41 - Traverse intermédiaire	***41*** *- Intermediate bearer*
42 - Traverse intermédiaire	***42*** *- Intermediate bearer*
43 - Longeronnet	***43*** *- Longitudinal*
44 - Traverse cabine	***44*** *- Cab cross bearer*
45 - Partie avant **H38**	***45*** *- Front part **H38***
46 - Pavillon **H32**	***46*** *- Roof panel **H32***
47 - Partie intermédiaire **H38**	***47*** *- Intermediate part **H38***
48 - Partie arrière **H38**	***48*** *- Rear part **H38***
49 - Traverse véhicule	***49*** *- Vehicle cross-member*
50 - Raidisseur	***50*** *- Stiffener*

84 1167

CARROSSERIE

Remplacement d'une face avant droite

Déshabiller la face avant.

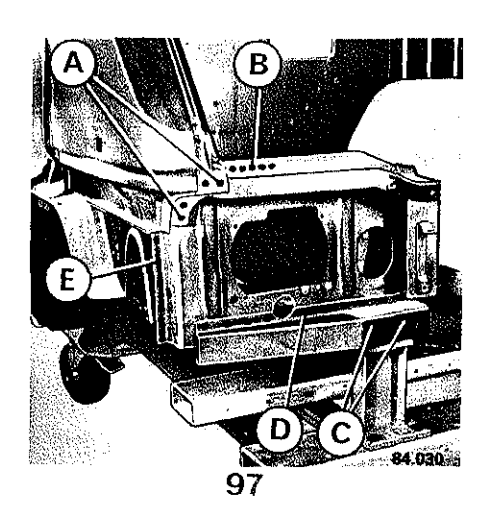
Déposer l'aile, la traverse supérieure et inférieure.

Dépose

Fig. 97

Fraiser les points de soudure aux liaisons :

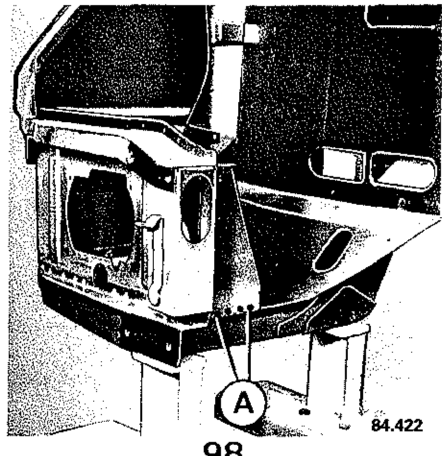
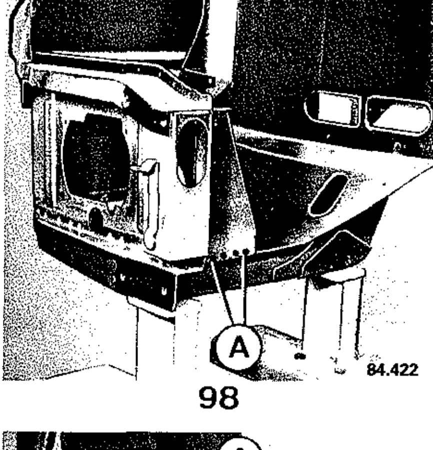
(A) Côté d'auvent - Face avant
(B) Face avant - Renfort supérieur
(C) Face avant - Longeron
(D) Face avant - Passage de roue
(E) Face avant - Joue d'aile



97

Fig. 98

(A) Renfort face avant - Passage de roue et retirer la face avant droite

98

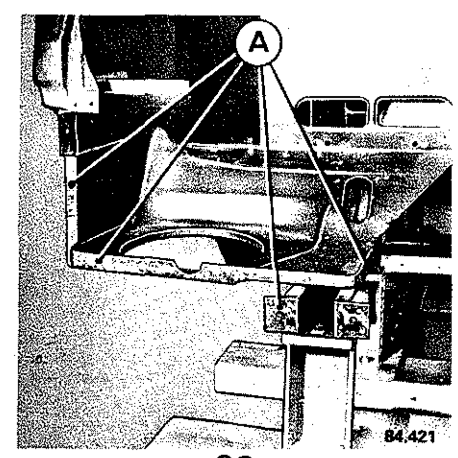
Préparation

Reformer les tôles si nécessaire.

Fig. 99

Meuler dans les zones à souder **(A)**.

Peindre les faces internes des zones à souder **(A)**.



99

Pose

Fig. 100

Positionner la face avant droite et la maintenir avec des pinces serre-tôles.

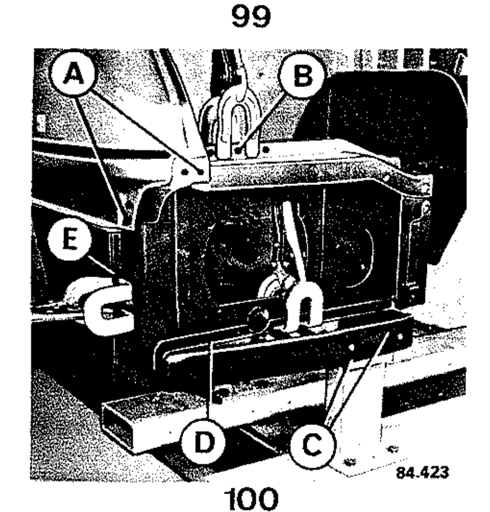
Souder par points électriques distants de **4** à **6 cm** aux liaisons :

(B) Face avant - Renfort supérieur
(C) Face avant - Longeron
(D) Face avant - Passage de roue
(E) Face avant - Joue d'aile



Souder par bouchonnage ou avec l'appareil (ARDWEL) à la liaison :

(A) Côté d'auvent - Face avant



100

BODYWORK

Replacement of a RH front panel

Strip *the front panel.*

Remove *the wing followed by the top and bottom cross bearers.*

Removal

Fig. 97

Mill *the spot welds at the following joins :*

(A) Scuttle side - Front panel
(B) Front panel - Top stiffener
(C) Front panel - Longitudinal member
(D) Front panel - Wheel arch
(E) Front panel - Wing flange

Fig. 98

(A) Front panel stiffener - Wheel arch and take off the RH front panel.

Preparation

Reshape *the metal sheets if necessary.*

Fig. 99

Grind *the areas to be welded **(A)**.*

Paint *the inner faces of the areas to be welded **(A)**.*

Fitting

Fig. 100

Position *the RH front panel and hold it with sheet metal clamps.*

*Electrical spot **weld** the following joins every **4** to **6 cm** :*

(B) Front panel - Top stiffener
(C) Front panel - Longitudinal member
(D) Front panel - Wheel arch
(E) Front panel - Wing flange

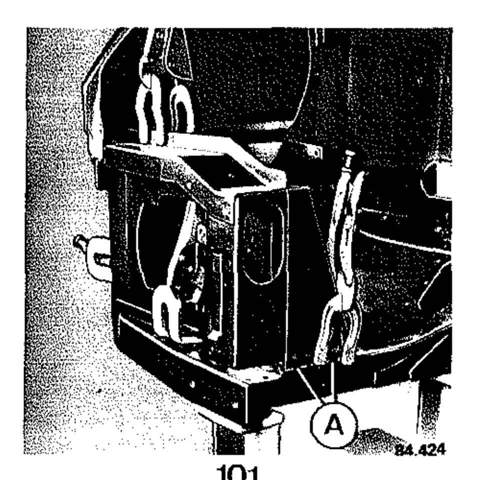
*Plug **weld** or weld the following joins with (ARDWEL) apparatus :*

(A) Scuttle side - Front panel.

Fig. 101

Souder par points électriques distants de **4** à **6 cm** à la liaison :

(A) Renfort face avant - Passage de roue



101

Fig. 101

*Electrical spot **weld** the following join every **4** to **6 cm** :*

(A) Front panel stiffener - Wheel arch

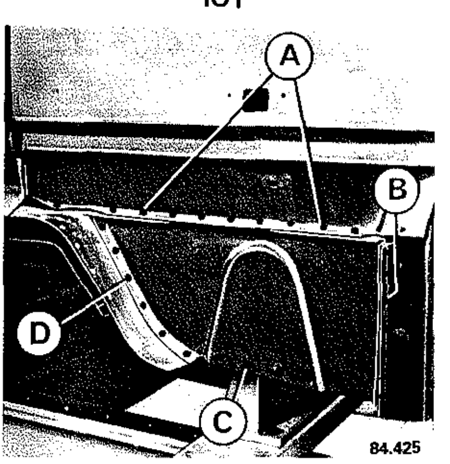
Remplacement d'une joue d'aile

Dépose

Fig. 102

Fraiser les points de soudure aux liaisons :

(A) Joue d'aile - Côté d'auvent
(B) Joue d'aile - Face avant
(C) Joue d'aile - Passage de roue partie inférieure
(D) Joue d'aile - Passage de roue



102

Replacement of a wing flange

Removal

Fig. 102

***Mill** the spot welds at the following joins :*

(A) Wing flange - Scuttle side
(B) Wing flange - Front panel
(C) Wing flange - Bottom part of wheel arch
(D) Wing flange - Wheel arch

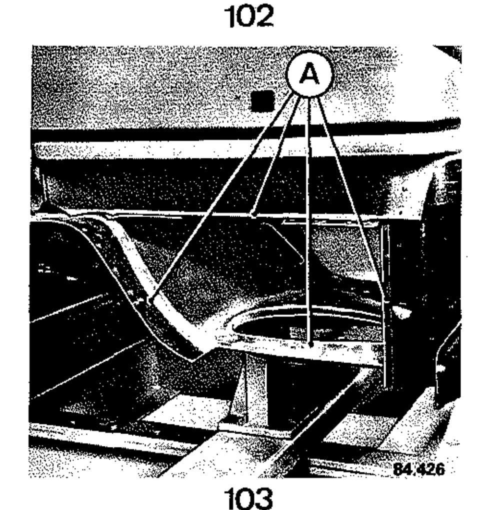
Préparation

Reformer les tôles si nécessaire.

Fig. 103

Meuler dans les zones à souder **(A)**.

Peindre les faces internes des zones à souder **(A)**.



103

Preparation

***Reshape** the metal sheets if necessary.*

Fig. 103

***Grind** the areas to be welded (A).*

***Paint** the inner faces of the areas to be welded (A).*

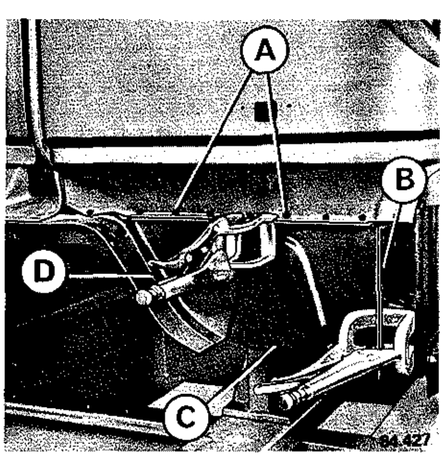
Pose

Fig. 104

Positionner la joue d'aile et la maintenir avec des pinces serre-tôles.

Souder par points électriques distants de **4** à **6 cm** aux liaisons :

(A) Joue d'aile - Côté d'auvent
(B) Joue d'aile - Face avant
(C) Joue d'aile - Passage de roue partie inférieure
(D) Joue d'aile - Passage de roue



104

Fitting

Fig. 104

***Position** the wing flange and hold it with sheet metal clamps.*

*Electrical spot **weld** the following joins every **4** to **6 cm** :*

(A) Wing flange - Scuttle side
(B) Wing flange - Front panel
(C) Wing flange - Bottom part of wheel arch
(D) Wing flange - Wheel arch



Remplacement d'un passage de roue

Dépose

Déposer la face avant et la joue d'aile (voir **fig. 97** à **104**).

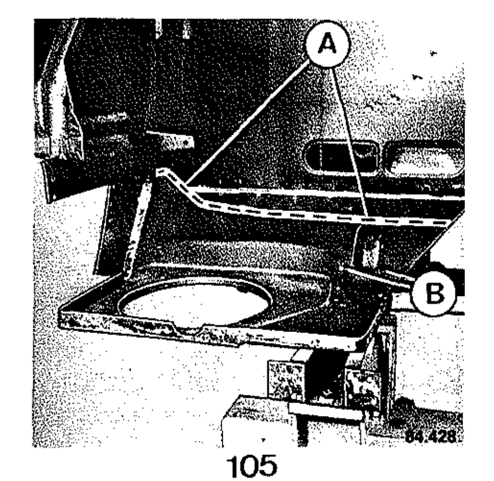
Fig. 105

Couper à la tronçonneuse à la liaison :

(A) Passage de roue - Tablier (attention de ne pas détériorer le longeron)

Fraiser les points de soudure aux liaisons :

(B) Passage de roue - Longeron



105

Replacement of a wheel arch

Removal

***Remove** the front panel and the wing flange (see **fig. 97** to **104**).*

Fig. 105

***Cut** the following join with a circular saw :*

***(A)** Wheel arch - Cowl (pay attention not to damage the longitudinal member)*

***Mill** the spot welds at the following joins :*

***(B)** Wheel arch - Longitudinal member*

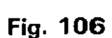
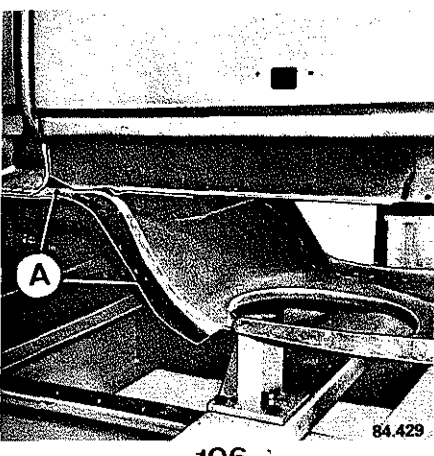


Fig. 106

(A) Passage de roue - Doublage brancard



106

Fig. 106

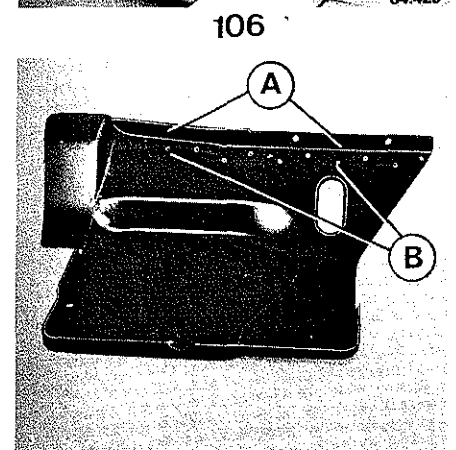
***(A)** Wheel arch - Rail inner reinforcement*

Préparation

Fig. 107

Couper à la cisaille le bord saillant **(A)**.

Percer des trous de **6 mm** de diamètre en les espaçant de **50 mm** sur la partie **(B)** pour permettre la soudure par bouchonnage.



107

Preparation

Fig. 107

***Cut** the projecting edge **(A)** with a chisel.*

*Drill holes dia. **6 mm** on part **(B)** **50 mm** apart to enable plug welding.*

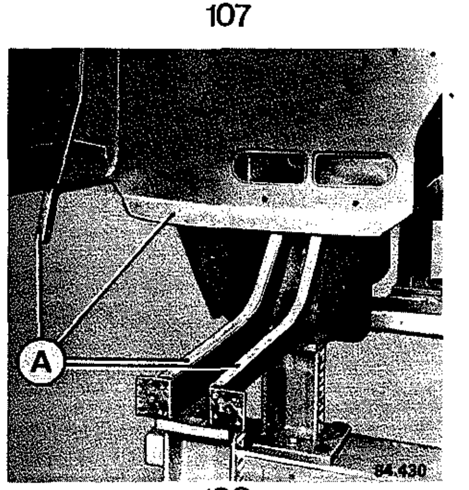


Reformer les tôles si nécessaire.

Fig. 108

Meuler dans les zones à souder **(A)**.

Peindre les faces internes des zones à souder **(A)**.




108

Reshape the metal sheets if necessary.

Fig. 108

***Grind** the areas to be welded **(A)**.*

***Paint** the inner faces of the areas to be welded **(A)**.*



Pose

Fig. 109

Positionner le passage de roue en surépaisseur du tablier **(A)** et le maintenir avec des pinces serre-tôles.

Souder par bouchonnage ou avec l'appareil (ARDWEL) à la liaison :

(A) Passage de roue - Tablier

Souder par points électriques distants de **4 à 6 cm** à la liaison :

(B) Passage de roue - Brancard

Souder par cordon oxyacétylénique ou sous gaz de protection à la liaison :

(C) Passage de roue - Tablier

Fitting

Fig. 109

***Position** the wheel arch projecting past cowl **(A)** and hold it with sheet metal clamp.*

*Plug **weld** or weld the following join with (ARDWEL) apparatus :*

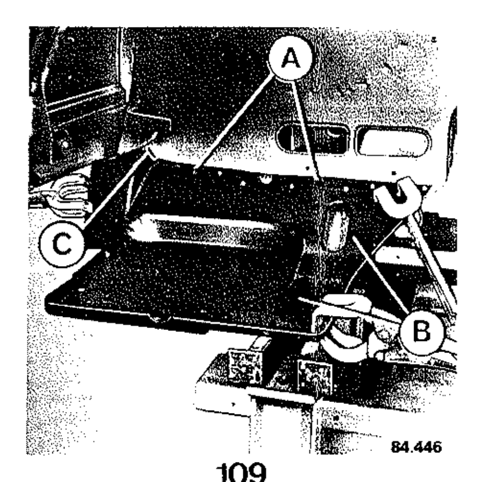
(A) Wheel arch - Cowl

*Electrical spot **weld** the following join every **4** to **6 cm** :*

(B) Wheel arch - Rail

***Weld** with oxyacetylene bead or shielded arc weld the following join :*

(C) Wheel arch - Cowl



109

Fig. 110

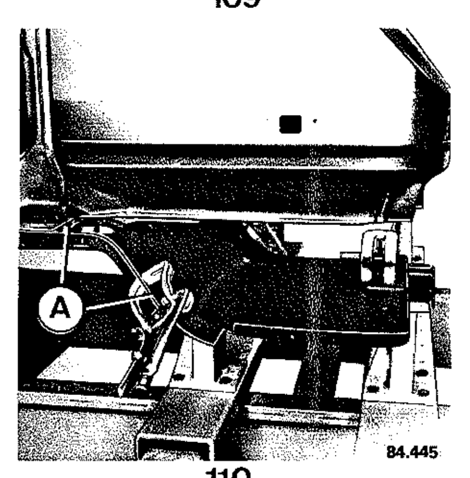
Souder par points électriques distants de **4 à 6 cm** à la liaison :

(A) Passage de roue - Brancard

Fig. 110

*Electrical spot **weld** the following join every **4** to **6 cm** :*

(A) Wheel arch - Rail



110

Remplacement d'un côté d'auvent

Dépose

Fig. 111

Fraiser les points de soudure aux liaisons :

(A) Côté d'auvent - Encadrement
(B) Côté d'auvent - Face avant
(C) Côté d'auvent - Joue d'aile
(D) Côté d'auvent - Entrée de porte et retirer le côté d'auvent

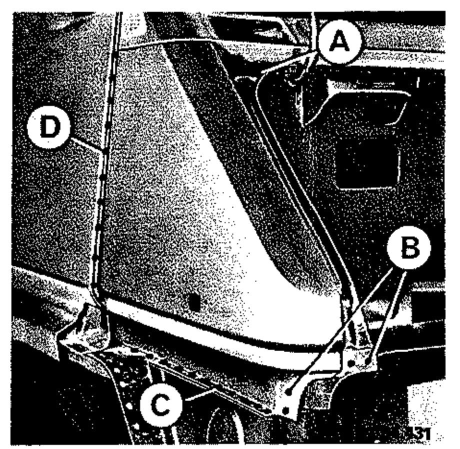
Replacement of a scuttle side

Removal

Fig. 111

***Mill** the spot welds at the following joins :*

(A) Scuttle side - Frame
(B) Scuttle side - Front panel
(C) Scuttle side - Wing flange
(D) Scuttle side - Door entrance and take off the scuttle side



111

Préparation

Fig. 112

Reformer les tôles si nécessaire.

Meuler dans les zones à souder **(A)**.

Peindre les faces internes des zones à souder **(A)**.

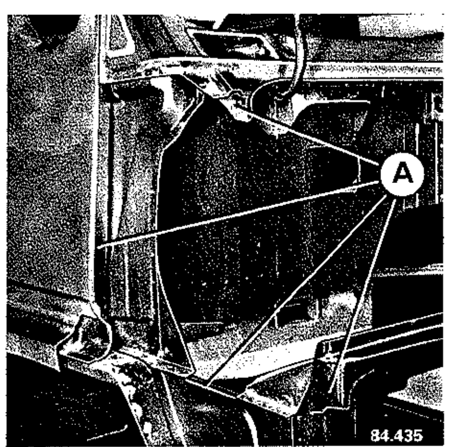
Preparation

Fig. 112

***Reshape** the metal sheets if necessary.*

***Grind** the areas to be welded **(A)**.*

***Paint** the inner faces of the areas to be welded **(A)**.*



112



Pose

Fig. 113

Positionner le côté d'auvent et le maintenir avec des pinces serre-tôles.

Souder par points électriques distants de **4** à **6 cm** aux liaisons :

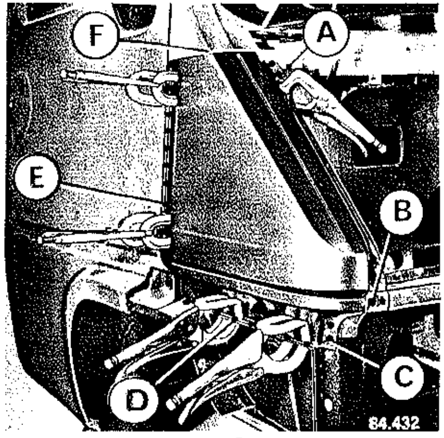
(A) Côté d'auvent - Encadrement
(B) Côté d'auvent - Face avant
(D) Côté d'auvent - Joue d'aile
(E) Côté d'auvent - Entrée de porte

Souder par bouchonnage ou avec l'appareil (ARDWEL) à la liaison :

(C) Côté d'auvent - Face avant

Mastiquer à la liaison :

(F) Côté d'auvent - Encadrement



113

Fitting

Fig. 113

Position *the scuttle side and hold it with sheet metal clamps.*

Electrical spot ***weld*** *the following joins every* ***4*** *to* ***6 cm*** *:*

(A) *Scuttle side - Frame*
(B) *Scuttle side - Front panel*
(D) *Scuttle side - Wing flange*
(E) *Scuttle side - Door entrance*

Plug ***weld*** *or weld the following joins with (ARDWEL) apparatus :*

(C) *Scuttle side - Front panel*

Apply body filler compound *on the following join :*

(F) *Scuttle side - Frame*



Remplacement d'une partie d'encadrement

Dépose

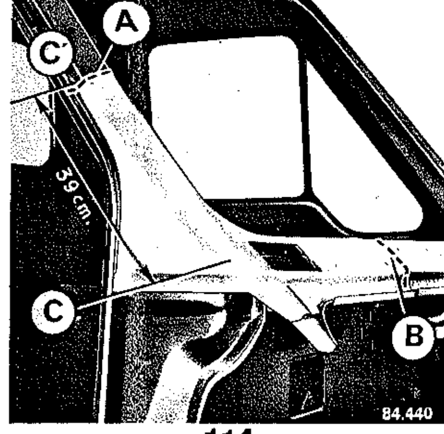
Déposer la porte et le capot.

Déposer le côté d'auvent (voir **fig. 111**).

Fig. 114

Couper à la scie le montant en **(A)** en respectant la cote de **39 cm** de la jointure **C** à **C'** pour éviter de couper le renfort intérieur.

Couper l'encadrement en **(B)**.



114

Replacement of a frame part

Removal

Remove the door and the bonnet.

Remove the scuttle side (see ***fig. 111****).*

Fig. 114

Cut *the pillar at* ***(A)*** *with a saw, observing the dimension of joint* ***C*** *to* ***C' = 39 cm*** *to avoid cutting the inner stiffener.*

Cut *the frame at* ***(B)****.*

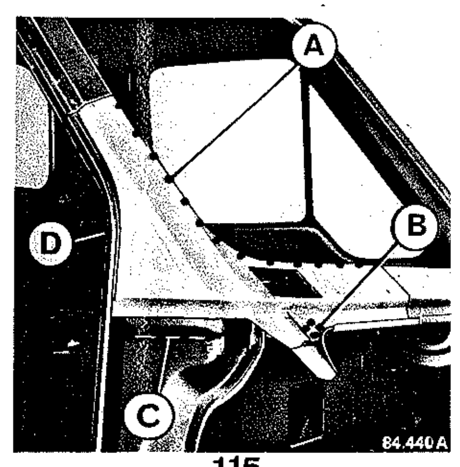
Fig. 115

Fraiser les points de soudure aux liaisons :

(A) Encadrement - Doublage encadrement
(B) Encadrement - Renfort
(D) Encadrement - Entrée de porte

Découper à la meule à la liaison :

(C) Encadrement - Renfort entrée de porte et **retirer** la partie d'encadrement



115

Fig. 115

Mill *the spot welds at the following joins :*

(A) *Frame - Frame inner reinforcement*
(B) *Frame - Stiffener*
(D) *Frame - Door entrance*

Cut *the following join with an abrasive wheel :*

(C) *Frame - Door entrance stiffener and* ***take off*** *the frame part*



Préparation

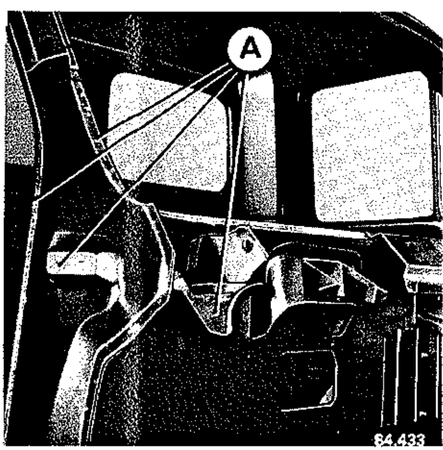
Prélever dans la pièce neuve une partie d'encadrement correspondant à la partie découpée sur le véhicule.

Fig. 116

Reformer les tôles si nécessaire.

Meuler dans les zones à souder **(A)**.

Peindre les faces internes des zones à souder **(A)**.





116

Preparation

Take *a frame part corresponding to the part cut out on the vehicle from the new part.*

Fig. 116

Reshape *the metal sheets if necessary.*

Grind *the areas to be welded* ***(A)****.*

Paint *the inner faces of the areas to be welded* ***(A)****.*

Pose

Fig. 117

Positionner la partie d'encadrement et la maintenir avec des pinces serre-tôles.

Souder par cordon oxyacétylénique ou sous gaz de protection (MIG) en bord à bord.

- Les deux parties de l'encadrement en **(A)** et en **(C)**.

Souder par points électriques distants de **4** à **6 cm** aux liaisons :

(B) Encadrement - Doublage encadrement
(D) Encadrement - Renfort
(F) Encadrement - Entrée de porte

Souder par cordon sous gaz de protection (MIG) à la liaison :

(E) Encadrement - Renfort entrée de porte

Fitting

Fig. 117

Position *the frame part and hold it with sheet metal clamps.*

Weld *with oxyacetylene bead or shielded butt arc weld (MIG).*

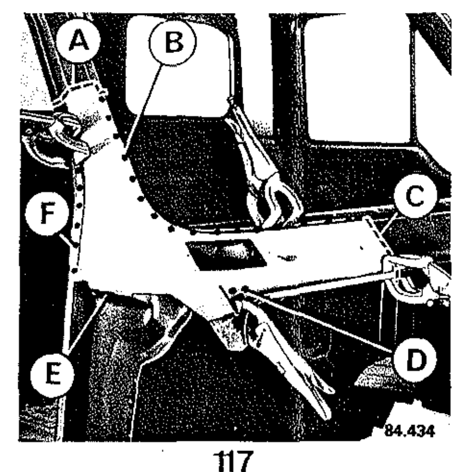
- The two parts of the frame at ***(A)*** *and at* ***(C)****.*

Electrical spot ***weld*** *the following joins every* ***4*** *to* ***6 cm*** *:*

(B) *Frame - Frame inner reinforcement*
(D) *Frame - Stiffener*
(F) *Frame - Door entrance*

Weld *the following join with shielded arc (MIG) bead :*

(E) *Frame - Door entrance stiffener*



117

Remplacement partiel d'entrée de porte (Partie montant charnière de porte)

Dépose

Déposer le côté d'auvent et une partie d'encadrement.

Fig. 118

Couper à la scie ou à la tronçonneuse en **(A)** et **(B)**.

Fraiser les points de soudure aux liaisons :

(C) Entrée de porte - Doublage entrée de porte

Partial replacement of door entrance (Door hinge pillar part)

Removal

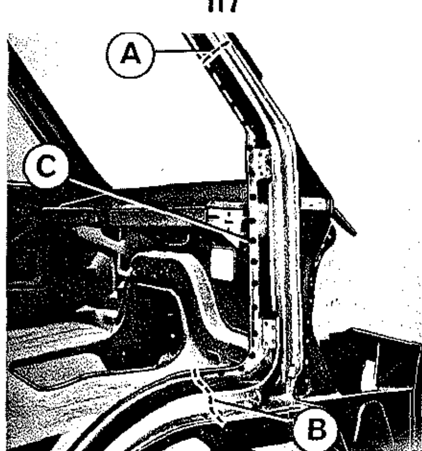
Remove *the scuttle side and a part of the frame.*

Fig. 118

Cut *at* ***(A)*** *and* ***(B)*** *with a straight saw or a circular saw.*

Mill the spot welds at the following joins :

(C) *Door entrance - Door entrance inner reinforcement*



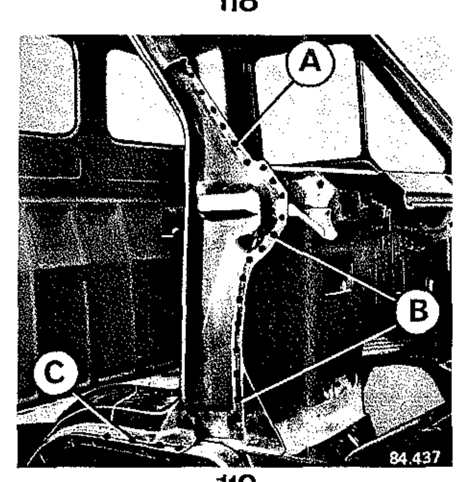
118

Fig. 119

(A) Entrée de porte- Encadrement
(B) Entrée de porte - Doublage renfort
(C) Entrée de porte - Plancher

Fig. 119

(A) *Door entrance - Frame*
(B) *Door entrance - Stiffener*
(C) *Door entrance - Floor*



119

Préparation

Prélever dans la pièce neuve une partie d'entrée de porte correspondant à la partie découpée sur le véhicule.

Reformer les tôles si nécessaire.

Fig. 120

Meuler dans les zones à souder **(A)**.

Peindre les faces internes des zones à souder **(A)**.

Preparation

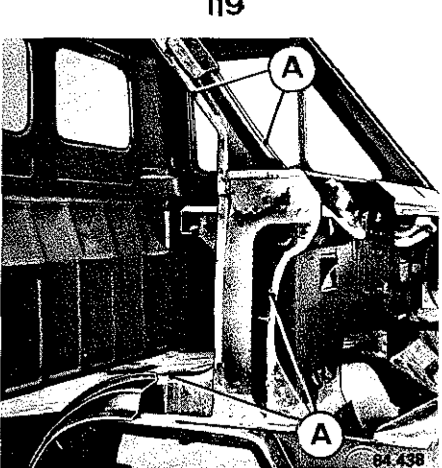
Take *a door entrance part corresponding to the part cut out on the vehicle from the new part.*

Reshape *the metal sheets if necessary.*

Fig. 120

Grind *the areas to be welded* ***(A)****.*

Paint *the inner faces of the areas to be welded* ***(A)****.*



120

Pose

Fig. 121

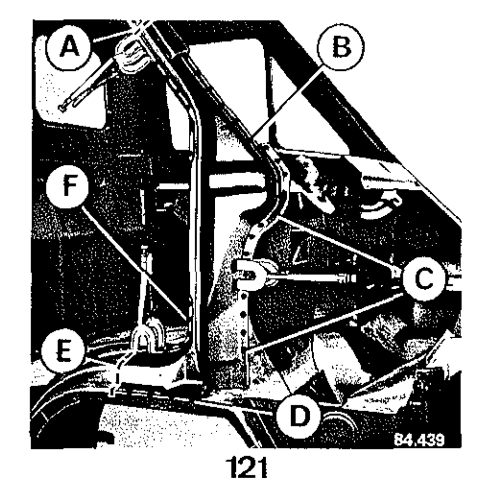
Positionner la partie d'entrée de porte et la maintenir avec des pinces serre-tôles.

Souder par cordon oxyacétylénique ou sous gaz de protection (MIG) en bord à bord :

- Les deux parties d'entrée de porte en **(A)** et **(E)**.

Souder par points électriques distants de **4 à 6 cm** aux liaisons :

(B) Entrée de porte - Encadrement
(C) Entrée de porte - Doublage renfort
(D) Entrée de porte - Plancher
(F) Entrée de porte - Doublage entrée de porte



121

Fitting

Fig. 121

Position *the door entrance part and hold it with sheet metal clamps.*

Weld *with oxyacetylene bead or shielded arc butt weld (MIG) :*

*- The two door entrance parts at **(A)** and **(E)**.*

*Electrical spot **weld** the following joins every **4 to 6 cm** :*

(B) *Door entrance - Frame*
(C) *Door entrance - Stiffener inner reinforcement*
(D) *Door entrance - Floor*
(F) *Door entrance - Door entrance inner reinforcement*

Remplacement partiel d'une entrée de porte (partie basse)

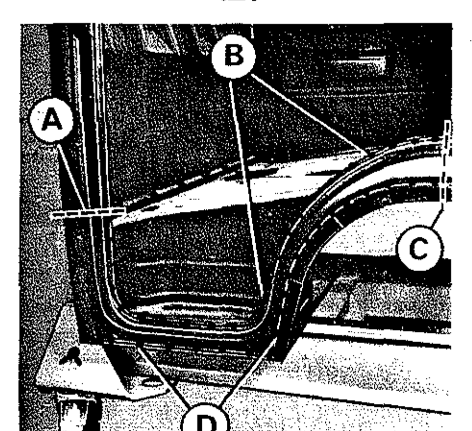
Déposer la porte et l'aileron.

Fig. 122

Couper à la scie ou à la tronçonneuse en **(A)** et **(C)**.

Fraiser les points de soudure aux liaisons :

(B) Entrée de porte - Doublage partie supérieure
(D) Entrée de porte - Doublage partie inférieure et **retirer** la partie d'entrée de porte



122

Partial replacement of a door entrance (bottom part)

Remove *the door and the fin.*

Fig. 122

Cut *at **(A)** and **(C)** with a straight saw or a circular saw.*

Mill the spot welds at the following joins :

(B) *Door entrance - Top part of inner reinforcement*
(D) *Door entrance - Bottom part of inner reinforcement and **take off** the door entrance part*

Préparation

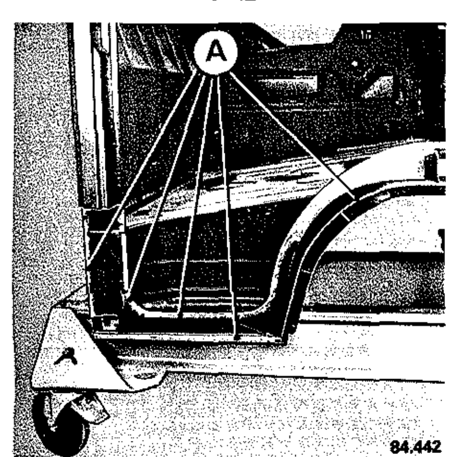
Prélever dans la pièce neuve une partie d'entrée de porte correspondant à la partie découpée sur le véhicule.

Reformer les tôles si nécessaire.

Fig. 123

Meuler dans les zones à souder **(A)**.

Peindre les faces internes des zones à souder **(A)**.



123

Preparation

Take *a door entrance part corresponding to the part cut off on the vehicle from the new part.*

Reshape *the metal sheets if necessary.*

Fig. 123

Grind *the areas to be welded **(A)**.*

Paint *the inner faces of the areas to be welded **(A)**.*

Pose

Fig. 124

Positionner la partie d'entrée de porte et la maintenir avec des pinces serre-tôles.

Souder par cordon oxyacétylénique ou sous gaz de protection (MIG) en bord à bord :

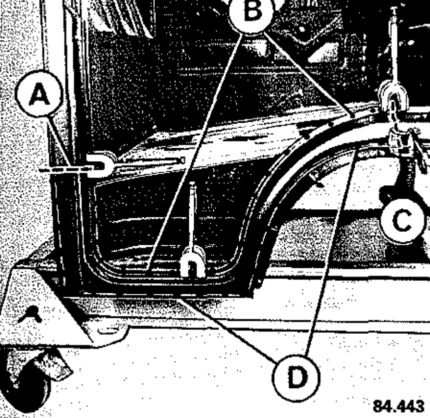
Les deux parties d'entrée de porte en **(A)** et **(C)**.

Souder par points électriques distants de **4 à 6 cm** aux liaisons :

(B) Entrée de porte - Doublage partie supérieure
(D) Entrée de porte - Doublage partie inférieure







124

Fitting

Fig. 124

Position *the door entrance part and hold it with sheet metal clamps.*

Weld *with oxyacetylene bead or shielded arc butt weld (MIG) :*

*The two door entrance parts at **(A)** and **(C)**.*

*Electrical spot **weld** the following joins every **4 to 6 cm** :*

(B) *Door entrance - Top part of inner reinforcement*
(D) *Door entrance - Bottom part of inner reinforcement*

Remplacement d'un doublage brancard

Dépose

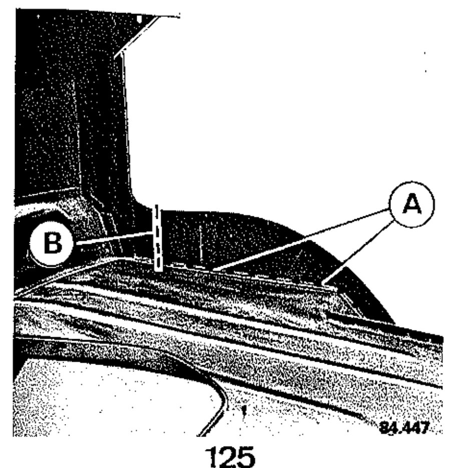
Déposer une partie d'entrée de porte (partie basse).

Fig. 125

Fraiser les points de soudure à la liaison :

(A) Doublage brancard - Plancher

Couper à la scie la partie en **(B)** et retirer le doublage brancard.



125

Replacement of a rail inner reinforcement

Removal

Remove *a part of the door entrance (bottom part).*

Fig. 125

Mill *the spot welds at the following join :*

(A) *Rail inner reinforcement - Floor*

Cut *the part at* ***(B)*** *with a saw and take off the rail inner reinforcement.*

Préparation

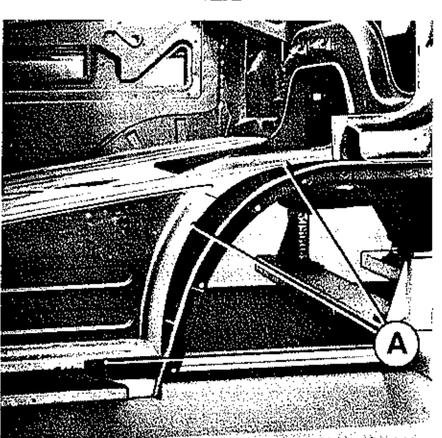
Prélever dans la pièce neuve une partie de doublage correspondant à la partie découpée sur le véhicule.

Reformer les tôles si nécessaire.

Fig. 126

Meuler dans les zones à souder **(A)**.

Peindre les faces internes des zones à souder **(A)**.



126

Preparation

Take *an inner reinforcement part corresponding to the part cut out on the vehicle from the new part.*

Reshape *the metal sheets if necessary.*

Fig. 126

Grind *the areas to be welded* ***(A)****.*

Paint *the inner faces of the areas to be welded* ***(A)****.*

Pose

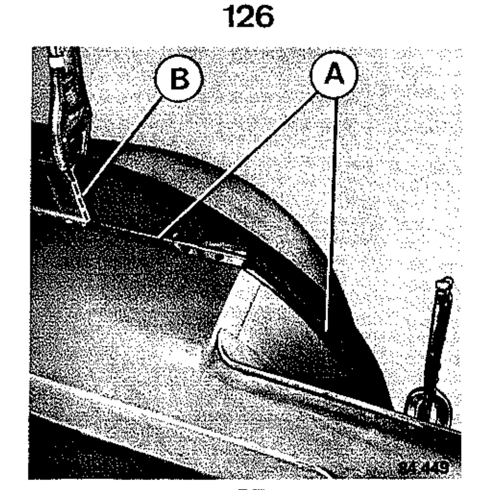
Fig. 127

Souder par points électriques distants de **4** à **6 cm** à la liaison :

(A) Doublage brancard - Plancher

Souder par cordon oxyacétylénique ou sous gaz de protection (MIG) en bord à bord :

- Les deux parties de doublage brancard en **(B)**.



127

Fitting

Fig. 127

Electrical spot ***weld*** *the following join every* ***4*** *to* ***6 cm :***

(A) *Rail inner reinforcement - Floor*

Weld *with oxyacetylene bead or shielded arc (MIG) butt weld :*

- *The two parts of the rail inner reinforcement at* ***(B)****.*

Remplacement d'un marche-pied avec son renfort

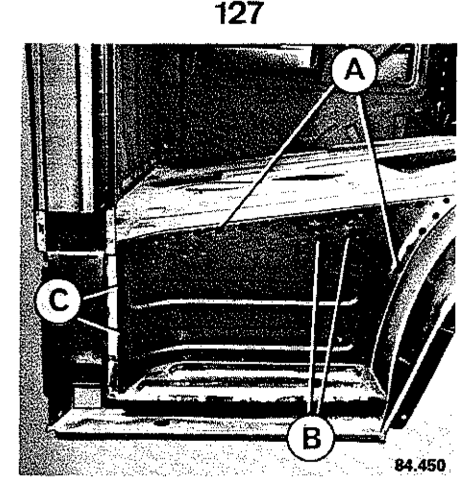
Dépose

Déposer une partie d'entrée de porte et le doublage brancard.

Fig. 128

Fraiser les points de soudure aux liaisons :

(A) Marche-pied - Plancher
(B) Marche-pied - Tôle de liaison
(C) Marche-pied - Traverse



128

Replacement of a side sill together with stiffener

Removal

Remove *a part of the door entrance and the rail inner reinforcement.*

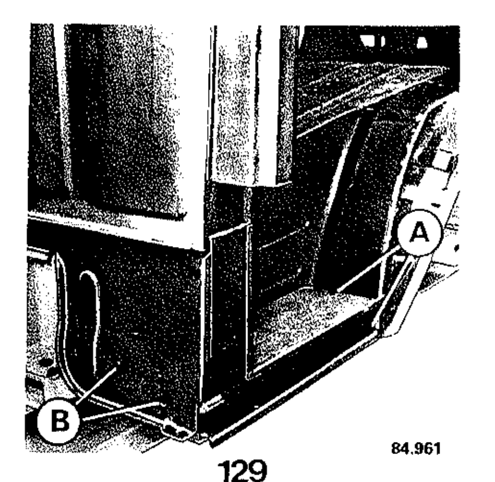
Fig. 128

Mill *the spot welds at the following joins :*

(A) *Side sill - Floor*
(B) *Side sill - Joining plate*
(C) *Side sill - Cross bearer*

Fig. 129

(A) Marche-pied - Tôle arrière
(B) Marche-pied - Tôle face arrière et **retirer** le marche-pied avec son renfort



129

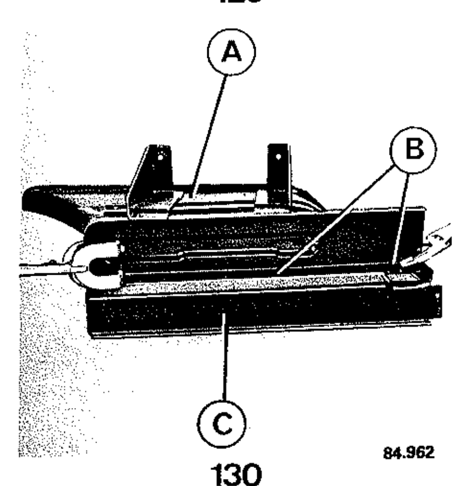
Fig. 129

(A) *Side sill - Rear plate*
(B) *Side sill - Rear panel and* ***take off*** *the side sill together with stiffener*

Préparation

Fig. 130

Souder par points électriques en **(B)** le renfort **(C)** sur le marche-pied **(A)**.



130

Preparation

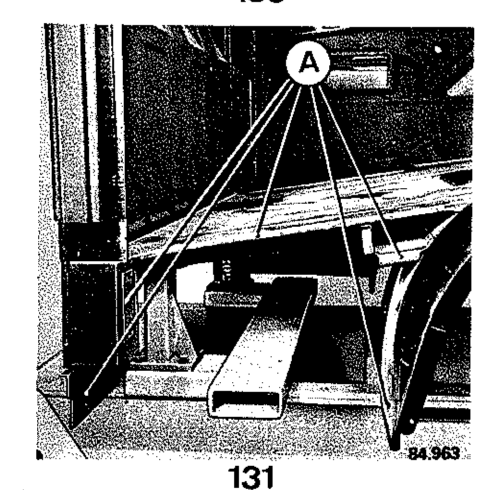
Fig. 130

Electrical spot ***weld*** *the stiffener* ***(C)*** *to the side sill* ***(A)*** *at* ***(B)***.

Reformer les tôles si nécessaire.

Fig. 131

Meuler dans les zones à souder **(A)**.
Peindre les faces internes des zones à souder **(A)**.



131

Reshape *the metal sheets if necessary.*

Fig. 131

Grind *the areas to be welded* ***(A)***.
Paint *the inner faces of the areas to be welded* ***(A)***.



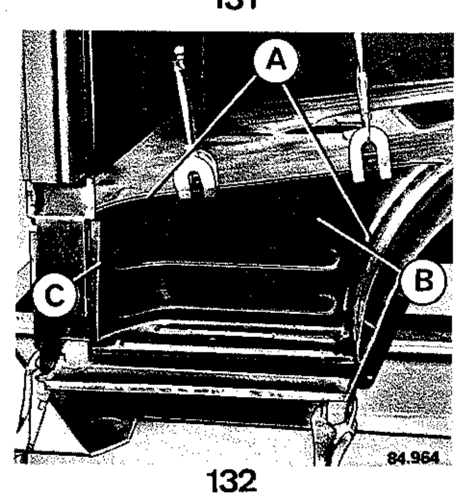
Pose

Fig. 132

Positionner l'ensemble marche-pied et le maintenir avec des pinces serre-tôles.

Souder par points électriques distants de **4** à **6 cm** aux liaisons :

(A) Marche-pied - Plancher
(B) Marche-pied - Tôle de liaison
(C) Marche-pied - Traverse



132

Fitting

Fig. 132

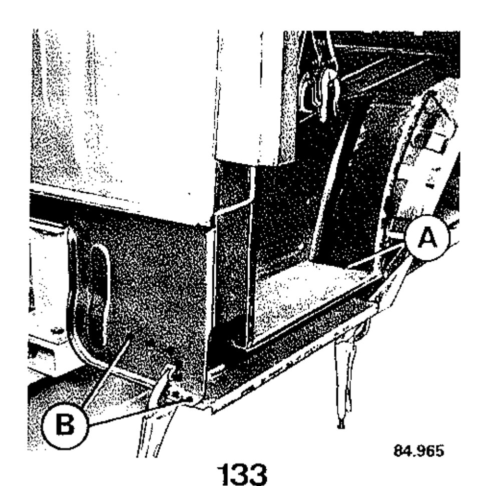
Position *the side sill assembly and hold it with sheet metal clamps.*

Electrical spot ***weld*** *the following joins every* ***4*** *to* ***6 cm*** *:*

(A) *Side sill - Floor*
(B) *Side sill - Joining plate*
(C) *Side sill - Cross bearer*

Fig. 133

(A) Marche-pied - Tôle arrière
(B) Marche-pied - Tôle face arrière



133

Fig. 133

(A) Side sill - Rear plate
(B) Side sill - Rear panel

Fig. 134

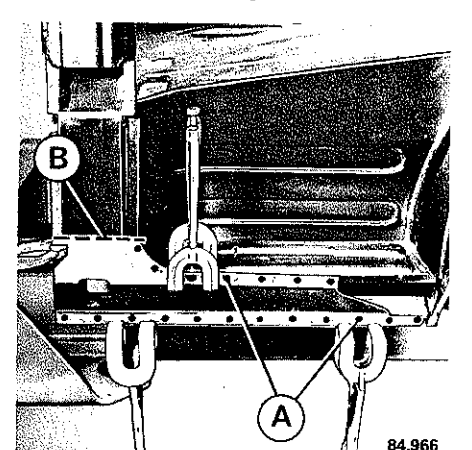
Positionner le brancard gauche et le maintenir avec des pinces serre-tôles.

Souder par points électriques distants de **4** à **6 cm** à la liaison :

(A) Brancard gauche - Renfort marche-pied

Souder par cordon oxyacétylénique ou sous gaz de protection (MIG) à la liaison :

(B) Brancard gauche - Renfort montant



134

Fig. 134

***Position** the LH rail and hold it with sheet metal clamps.*

*Electrical spot **weld** the following join every **4** to **6 cm** :*

(A) LH rail - Side sill stiffener

***Weld** with oxyacetylene bead or shielded arc weld (MIG) the join :*

(B) LH rail - Pillar stiffener

Remplacement d'une tôle arrière

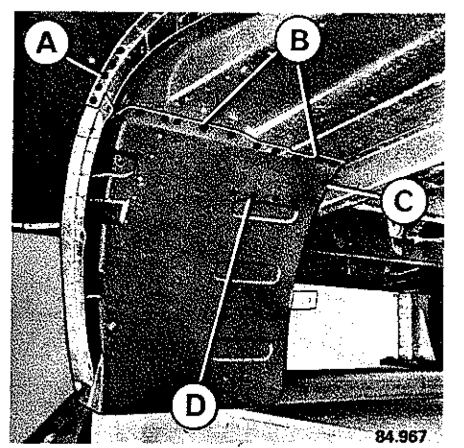
Dépose

Déposer l'entrée de porte (partie basse) et l'ensemble marche-pied.

Fig. 135

Fraiser les points de soudure aux liaisons :

(A) Plancher - Cornière fixation aileron
(B) Tôle arrière - Plancher
(C) Tôle arrière - Longeron
(D) Tôle arrière - Tôle de liaison et **retirer** la tôle arrière



135

Replacement of a rear plate

Removal

***Remove** the door entrance (bottom part) and the side sill assembly.*

Fig. 135

***Mill** the spot welds at the following joins :*

(A) Floor - Fin fixing angle
(B) Rear plate - Floor
(C) Rear plate - Longitudinal member
*(D) Rear plate - Joining plate and **take off** the rear plate*

Préparation

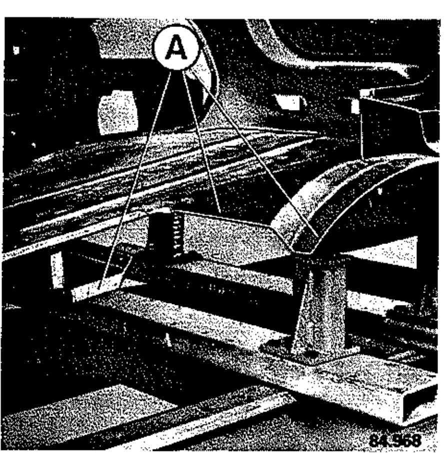
Récupérer la cornière fixation aileron sur la tôle arrière déposée.

Reformer les tôles si nécessaire.

Fig. 136

Meuler dans les zones à souder **(A)**.

Peindre les faces internes des zones à souder **(A)**.





136

Preparation

***Save** the fin fixing angle on the removed rear plate.*

***Reshape** the metal sheets if necessary.*

Fig. 136

***Grind** the areas to be welded (A).*

***Paint** the inner faces of the areas to be welded (A).*

Pose

Fig. 137

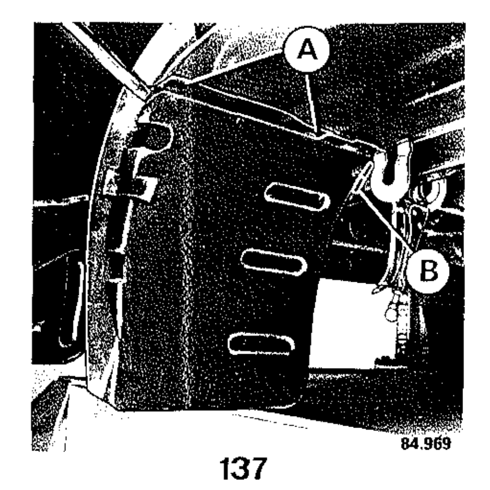
Positionner la tôle arrière et la maintenir avec des pinces serre-tôles.

Souder par points électriques distants de **4** à **6 cm** à la liaison :

(A) Tôle arrière - Plancher

Souder par cordon oxyacétylénique ou sous gaz de protection (MIG) à la liaison :

(B) Tôle arrière - Longeron



137

Fitting

Fig. 137

***Position** the rear plate and hold it with sheet metal clamps.*

*Electrical spot **weld** the following join every **4** to **6 cm** :*

***(A)** Rear plate - Floor*

***Weld** with oxyacetylene bead or shielded arc weld (MIG) the join :*

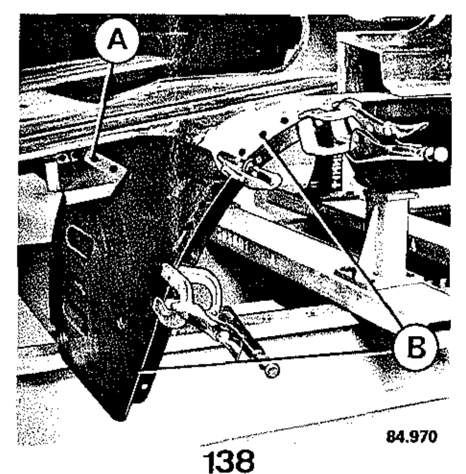
***(B)** Rear plate - Longitudinal member*

Fig. 138

Positionner la cornière fixation aileron et la maintenir avec des pinces serre-tôles.

Souder par points électriques distants de **4** à **6 cm** aux liaisons :

(A) Tôle arrière - Tôle de liaison
(B) Tôle arrière - Cornière fixation aileron et plancher



138

Fig. 138

***Position** the fin fixing angle and hold it with sheet metal clamps.*

*Electrical spot **weld** the following joins every **4** to **6 cm** :*

***(A)** Rear plate - Joining plate*
***(B)** Rear plate - Fin fixing angle and floor*

Remplacement partiel d'un plancher de cabine

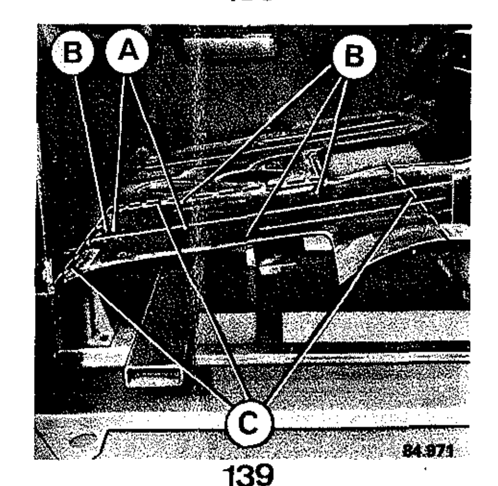
Déposer une partie d'entrée de porte, l'ensemble marche-pied et la tôle arrière.

Fig. 139

Fraiser les points de soudure aux liaisons :

(A) Plancher de cabine - Longeron
(B) Plancher de cabine - Traverses

Couper à l'aide d'une tronçonneuse sur le pourtour du plancher en **(C)** et **retirer** la partie de plancher de cabine.



139

Partial replacement of cab floor

***Remove** a part of the door entrance, the side sill assembly and the rear plate.*

Fig. 139

***Mill** the spot welds at the following joins :*

***(A)** Cab floor - Longitudinal member*
***(B)** Cab floor - Cross bearers*

***Cut** the periphery of the floor at **(C)** with a circular saw and **take off** the cab floor part.*

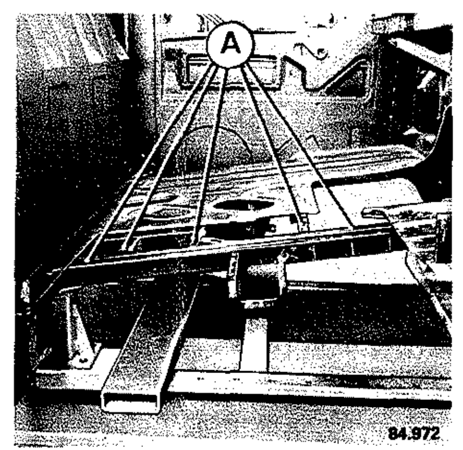
Préparation

Reformer les tôles si nécessaire.

Fig. 140

Meuler dans les zones à souder **(A)**.

Peindre les faces internes des zones à souder **(A)**.



140

Preparation

***Reshape** the metal sheets if necessary.*

Fig. 140

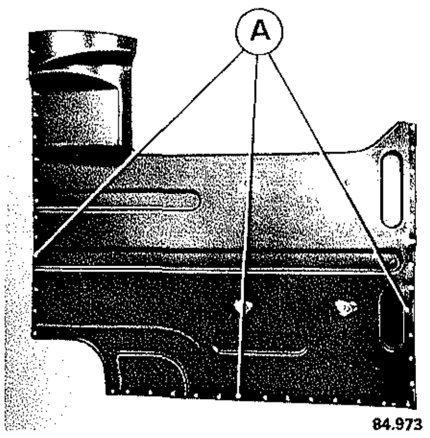
***Grind** the areas to be welded **(A)**.*

***Paint** the inner faces of the areas to be welded **(A)**.*

Fig. 141

Prélever dans la pièce neuve une partie de plancher plus grande que la partie découpée sur le véhicule (**15 mm** environ sur chaque côté).

Percer des trous de **Ø 6** en **(A)** pour effectuer l'assemblage par bouchonnage.



141

Fig. 141

***Take** a floor part larger than the part cut out on the vehicle (approx. **15 mm** more on each side) from the new part.*

***Drill** holes dia. **6 mm** at **(A)** to prepare for plug weld assembly.*

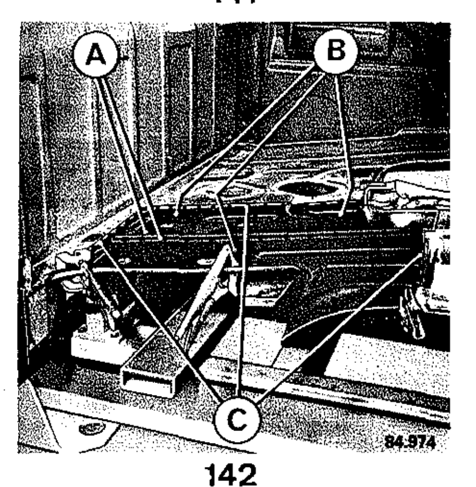
Pose

Fig. 142

Souder par points électriques distants de **4** à **6 cm** aux liaisons :

(A) Plancher de cabine - Longeron
(B) Plancher de cabine - Traverses

Souder par bouchonnage ou avec l'appareil (ARDWEL) le plancher de cabine en **(C)**.



142

Fitting

Fig. 142

*Electrical spot **weld** the following joins every **4** to **6 cm** :*

***(A)** Cab floor - Longitudinal member*
***(B)** Cab floor - Cross bearers*

*Plug **weld** or weld the cab floor at **(C)** with an (ARDWEL) apparatus.*

Remplacement partiel d'un longeron

Dépose

Déposer une partie d'entrée de porte, l'ensemble marche-pied, la tôle arrière et une partie de plancher de cabine.

Fig. 143

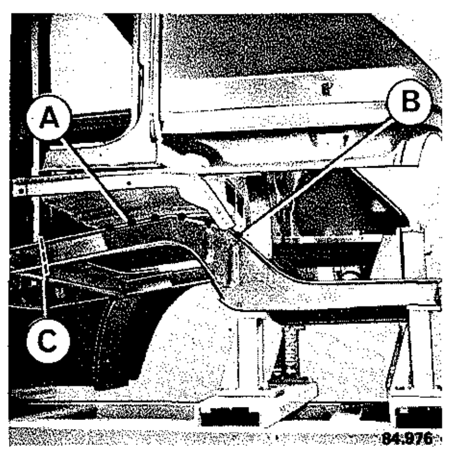
Fraiser les points de soudure aux liaisons :

(A) Longeron - Plancher de cabine
(B) Longeron - Tablier

Caler la cabine à la hauteur du longeron.

Couper à la scie le longeron en **(C)**.

Déposer les vis sur le banc de réparation et retirer la partie du longeron.



143

Partial replacement of a longitudinal member

Removal

***Remove** a part of the door entrance, the side sill assembly, the rear plate and a part of the floor cab.*

Fig. 143

***Mill** the spot welds at the following joins :*

***(A)** Longitudinal member - Cab floor*
***(B)** Longitudinal member - Cowl*

*Put the cab on **blocks** to the height of the longitudinal member.*

***Cut** the longitudinal member with a saw at **(C)**.*

***Remove** the bolts from the repair bench and take off the longitudinal member part.*

Préparation

Prélever dans la pièce neuve une partie de longeron plus grande de **8 cm** que la partie découpée sur le véhicule.

Fig. 144

Couper à la scie et confectionner les soyages réalisés comme en **(A)**.



144

Preparation

***Take** a longitudinal member part **8 cm** larger than the part cut out on the vehicle from the new part.*

Fig. 144

***Cut** with a saw and roll over the edges as in **(A)**.*

Reformer les tôles si nécessaire.

Fig. 145

Meuler dans les zones à souder **(A)**.

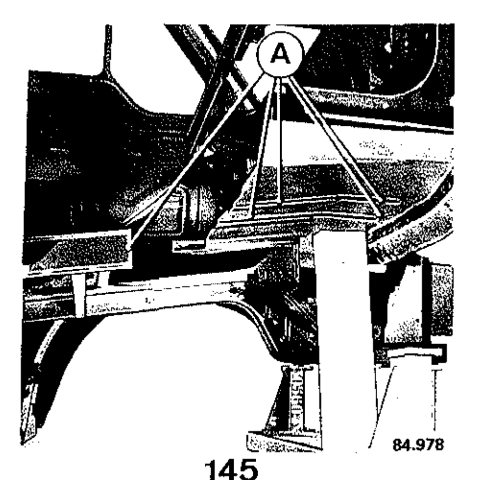
Peindre les faces internes des zones à souder **(A)**.

__Reshape__ the metal sheets if necessary.

Fig. 145

__Grind__ the areas to be welded __(A)__.

__Paint__ the inner faces of the areas to be welded __(A)__.



145

Pose

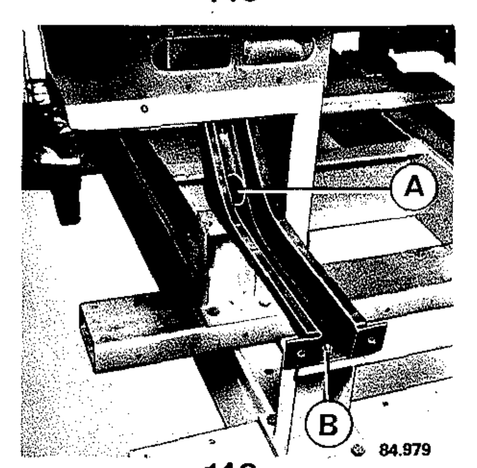
Fig. 146

Positionner le longeron et le maintenir à l'aide des vis de fixation **(A)** et **(B)** sur le banc de réparation.

Fitting

Fig. 146

__Position__ the longitudinal member and hold it with securing bolts __(A)__ and __(B)__ on the repair bench.



146

Fig. 147

Maintenir le longeron à la hauteur des soyages à l'aide de pinces serre-tôles.

Souder par points électriques distants de **4** à **6 cm** aux liaisons :

(A) Longeron avec soyages - Longeron
(B) Longeron - Plancher
(C) Longeron - Tablier

Souder par cordon oxyacétylénique ou sous gaz de protection (MIG) : en bord à bord les deux parties du longeron en **(D)**.

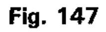


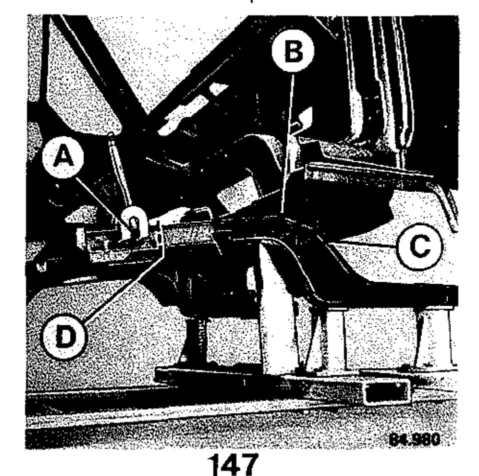
Fig. 147

__Hold__ the longitudinal member at the height of the rolled over edges with sheet metal clamps.

Electrically spot __weld__ the following joins every __4__ to __6 cm__ :

__(A)__ Longitudinal member with rolled over edges - Longitudinal member
__(B)__ Longitudinal member - Floor
__(C)__ Longitudinal member - Cowl

__Weld__ with oxyacetylene bead or shielded arc butt weld (MIG) : the two parts of the longitudinal member at __(D)__.



147

Remplacement d'une face arrière de cabine

Après dépose des glaces arrières :

Fraiser les points de soudure aux liaisons :

(A) Face arrière - Encadrement
(C) Face arrière - Face latérale droite
(D) Face arrière - Plancher
(E) Face arrière - Face latérale gauche

Meuler les points d'ancrage en **(B)**.

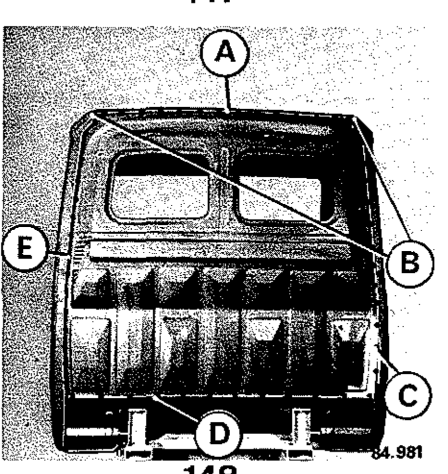
Replacement of cab rear panel

After removing the rear window glasses :

__Mill__ the spot welds at the following joins :

__(A)__ Rear panel - Frame
__(C)__ Rear panel - RH side panel
__(D)__ Rear panel - Floor
__(E)__ Rear panel - LH side panel

__Grind__ the bronze anchor spot welds at __(B)__.



148

Fig. 149

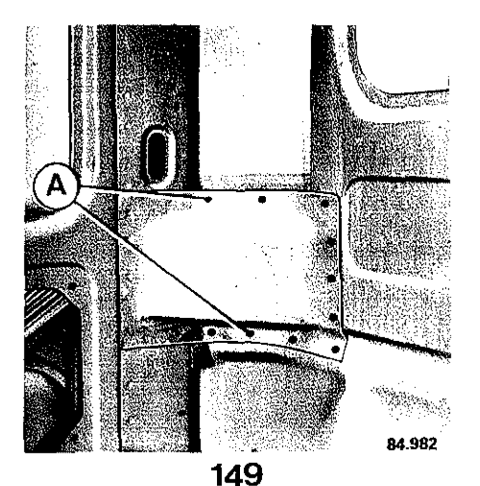
Fraiser les points de soudure aux liaisons :

(A) Face arrière - Renfort, de chaque côté de la cabine et **retirer** la face arrière

Fig. 149

***Mill** the spot welds at the following joins :*

***(A)** Rear panel - Stiffener, on each side of the cab and **take off** the rear panel*



149

Préparation

Reformer les tôles si nécessaire.

Fig. 150

Meuler dans les zones à souder **(A)**.

Peindre les faces internes des zones à souder **(A)**.

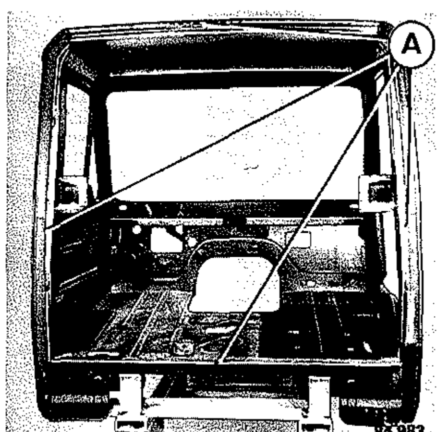
Preparation

***Reshape** the metal sheets if necessary.*

Fig. 150

***Grind** the areas to be welded **(A)**.*

***Paint** the inner faces of the areas to be welded **(A)**.*



150

Pose

Fig. 151

Positionner la face arrière et la maintenir avec des pinces serre-tôles.

Souder par points électriques distants de **4** à **6 cm** aux liaisons :

(A) Face arrière - Encadrement
(C) Face arrière - Face latérale droite
(D) Face arrière - Plancher
(E) Face arrière - Face latérale gauche

Souder par ancrage par soudo-brasage en **(B)**.

Fitting

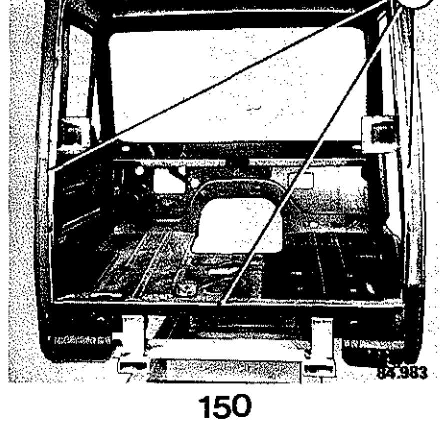
Fig. 151

***Position** the rear panel and hold it with sheet metal clamps.*

*Electrical spot **weld** the following joins every **4** to **6 cm** :*

***(A)** Rear panel - Frame*
***(C)** Rear panel - RH side panel*
***(D)** Rear panel - Floor*
***(E)** Rear panel - LH side panel*

*Bronze anchor spot **weld** at **(B)**.*



151

Fig. 152

Souder par bouchonnage ou avec l'appareil (ARDWEL) aux liaisons :

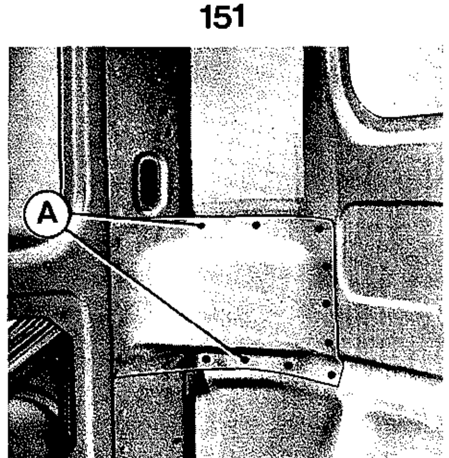
(A) Face arrière - Renfort, de chaque côté de la cabine

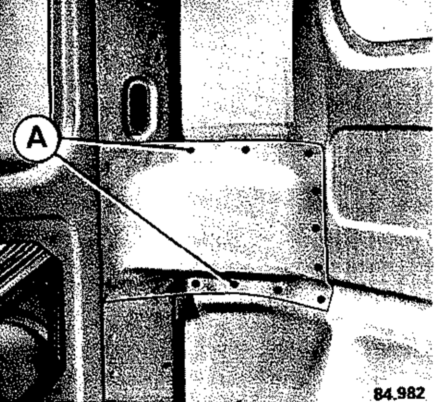
Fig. 152

*Plug **weld** or weld the following joins with (ARDWEL) apparatus :*

***(A)** Rear panel - Stiffener, on each side of the cab*







152

FOURGON

Remplacement partiel d'un panneau de rallongement

Fig. 153 et 154

Fraiser les points de soudure du panneau de rallongement à la liaison :

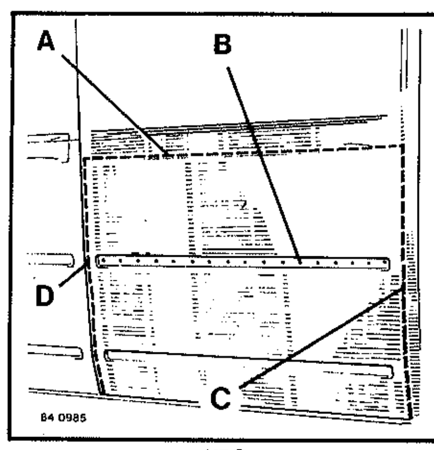
(B) Panneau de rallonge - Renfort

Couper à la scie le panneau en **(A)** à **30 mm** de l'angle supérieur de la nervure du panneau.

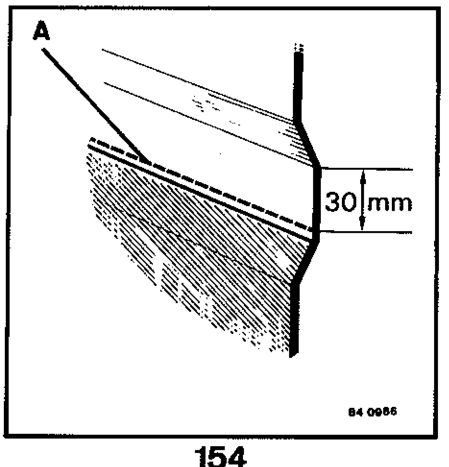
Couper à la meule la ligne **(C)**.

Découper au burin le plus près possible des lignes d'accostage à la liaison :

(D) Panneau de rallongement - Panneau d'aile et **retirer** la partie de panneau de rallongement



153



154

VAN

Partial replacement of an extension panel

Fig. 153 and 154

***Mill** the extension panel spot welds at the following join :*

***(B)** Extension panel - Stiffener*

***Cut** the panel with a saw at **(A) 30 mm** away from the top angle of the panel rib.*

***Cut** line **(C)** with an abrasive wheel.*

***Cut** as close as possible to the mating lines with a chisel at the following join :*

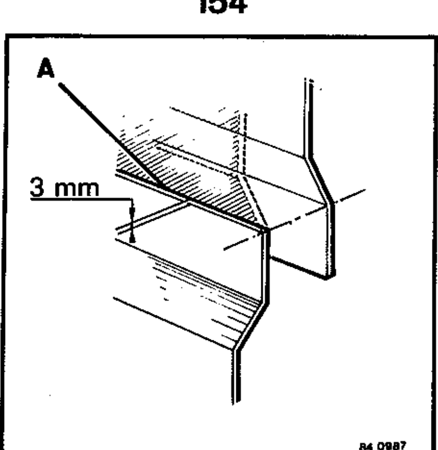
***(D)** Extension panel - Wing panel and **take off** the extension panel part*

Préparation

Reformer les tôles si nécessaire.

Fig. 155

Couper à la scie la pièce dans l'angle supérieur **(A)** de la nervure puis reprendre cette coupe à la cisaille sur une largeur de **3 mm**.



155

Preparation

***Reshape** the metal sheets if necessary.*

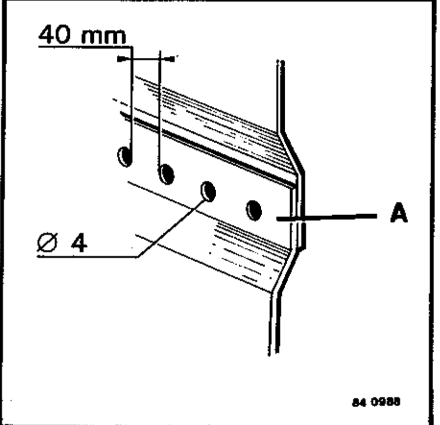
Fig. 155

***Cut** the part in the top angle **(A)** of the rib with a saw, then resume cutting with shears over a width of **3 mm**.*

Fig. 156

Percer des trous de **4 mm** de diamètre en les espaçant de **40 mm** sur la partie plate de la nervure **(A)**.

Sur les lignes d'accostage **(B)** (voir **fig. 157**) pour permettre la soudure par bouchonnage.



156

Fig. 156

*Drill dia. **4 mm** holes **40 mm** apart on the top part of the rib **(A)**.*

*On the mating line **(B)** (see **fig. 157**) to prepare for plug welding.*

Fig. 157

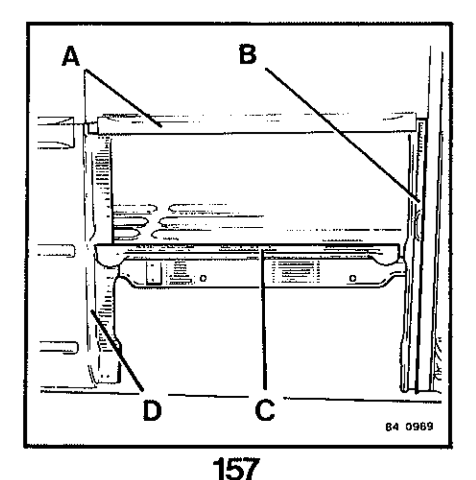
Meuler dans les zones à souder **A, B, C** et **D.**

Peindre les faces internes des zones à souder **A, B, C** et **D.**

Fig. 157

Grind** the areas to be welded **A, B, C** and **D.

Paint** the inner faces of the areas to be welded **A, B, C** and **D.



157

Pose

Fig. 158

Positionner la pièce neuve, la partie de nervure **(A)** étant en superposition et la maintenir avec des pinces serre-tôles.

Souder par points électriques distants de **4** à **6 cm** à la liaison :

(D) Panneau de rallongement - Panneau inférieur (de l'intérieur du véhicule)

Souder par bouchonnage sous gaz de protection aux liaisons :

(C) Panneau de rallongement - Renfort
(A) Raccord panneau de rallongement
(B) Panneau de rallongement - Pied de porte **n° 2**

Fitting

Fig. 158

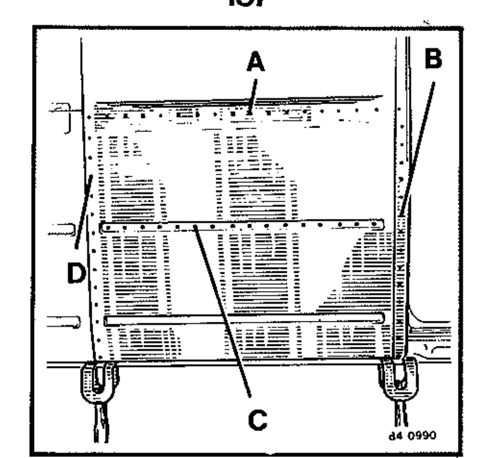
***Position** the new part with the ribbed part **(A)** superimposed and hold it with sheet metal clamps.*

*Electrical spot **weld** the following join every **4** to **6 cm** :*

***(D)** Extension panel - Bottom panel (from the interior of the vehicle)*

*Shielded arc plug **weld** the following joins :*

***(C)** Extension panel - Stiffener*
***(A)** Extension panel connecting piece*
(B)** Extension panel - Door pillar **n° 2



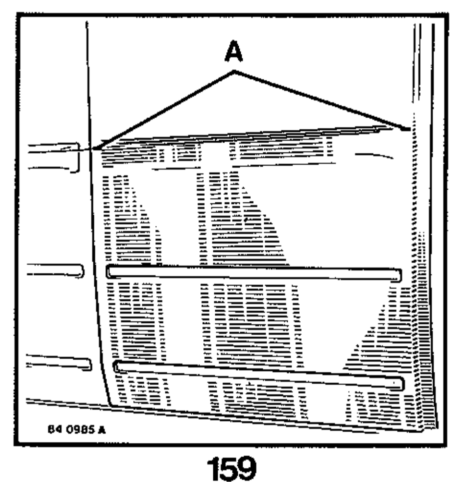
158

Fig. 159

Souder par cordon oxyacétylénique ou sous gaz de protection en bord à bord, les deux extrémités **(A)** de la nervure.

Fig. 159

***Weld** with oxyacetylene bead or shielded arc butt weld, the two ends **(A)** of the rib.*



159

FINITION

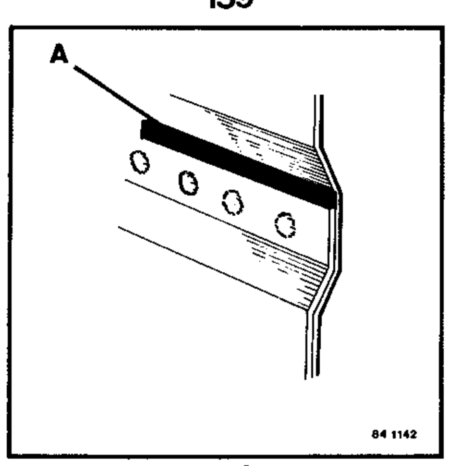
Fig. 160

Effectuer un glacis d'étain dans l'angle supérieur **(A)** de la nervure.

FINISHING

Fig. 160

***Make** a tin glaze in the top angle **(A)** of the rib.*



160

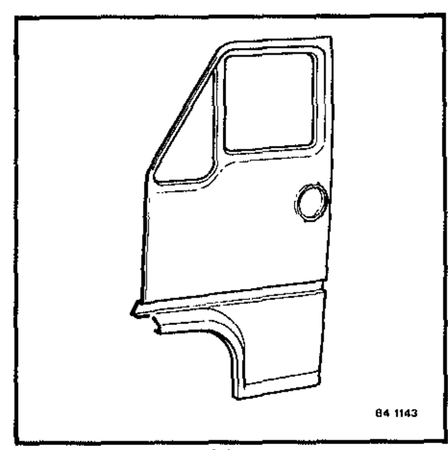
Remplacement des parties inférieures de caisse

Fig. 161, 162, 163

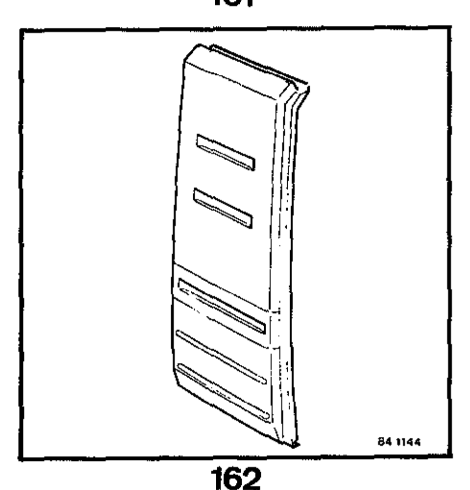
Ce véhicule possède sur le pourtour une nervure à sa partie inférieure de panneaux :

Portes de cabine, porte latérale de chargement, portes arrière de chargement et fausse porte latérale.

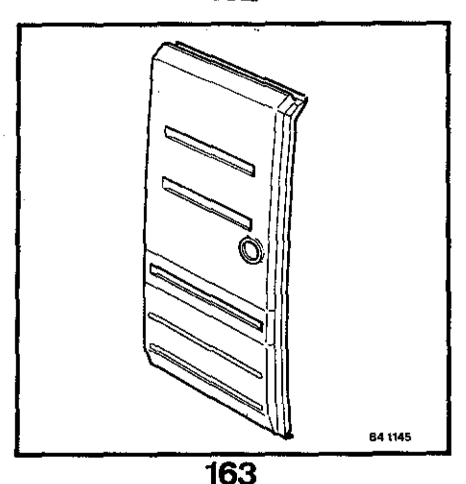
Les opérations de remplacement de panneaux inférieurs sont identiques à celles décrites dans le chapitre précédent du remplacement partiel d'un panneau de rallongement (voir **fig. 153** à **160**).



161



162



163

Replacement of body shell bottom parts

Fig. 161, 162, 163

This vehicle has a rib at the bottom of the panels all along its periphery :

Cab doors, loading door, rear loading door and dummy side door.

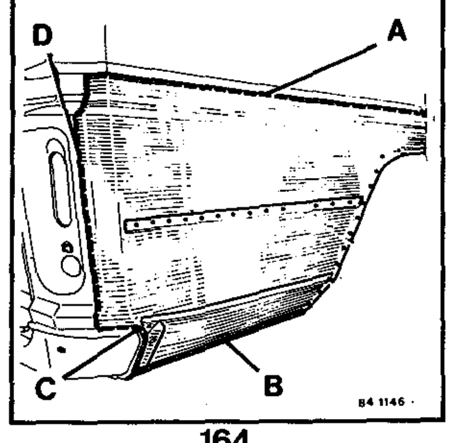
The bottom panel replacement operations are identical to those described in the preceding chapter dealing with partial replacement of an extension panel (see ***fig. 153*** *to* ***160****).*

Remplacement partiel d'un panneau inférieur

Fig. 164

Découper au burin le panneau inférieur aux liaisons :

(A) Panneau inférieur - Panneau arrière
(B) Panneau inférieur - Bas de caisse
(C) Panneau inférieur - Bandeau arrière
(D) Panneau inférieur - Tôle support feux



164

Partial replacement of a bottom panel

Fig. 164

Cut *the bottom panel with a chisel at the following joins :*

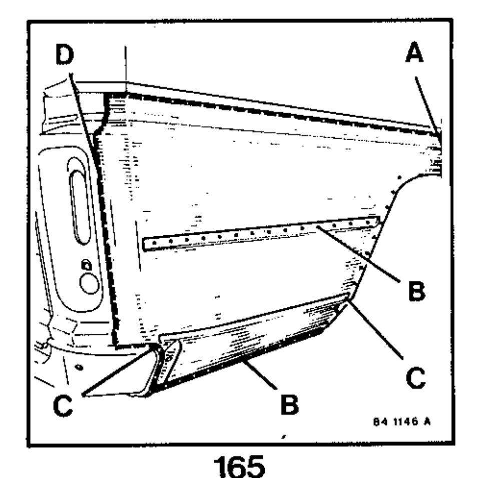
(A) *Bottom panel - Rear panel*
(B) *Bottom panel - Underbody*
(C) *Bottom panel - Rear frieze*
(D) *Bottom panel - Lights bracket*

Fig. 165

Couper à la scie le panneau inférieur en (A).

Fraiser les points de soudure aux liaisons :

(B) Panneau inférieur - Brancard inférieur
(C) Panneau inférieur - Tôle de liaison et **retirer** le panneau inférieur



165

Fig. 165

***Cut** the bottom panel at (A) with a saw.*

***Mill** the welded joints at the following joins :*

(B) Bottom panel - Bottom rail
*(C) Bottom panel - Joining plate and **take off** the bottom panel*

Préparation

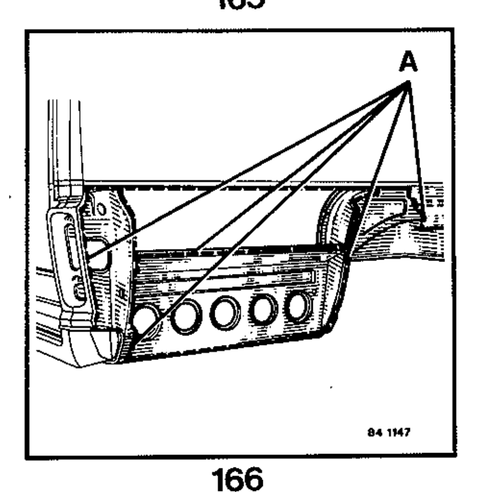
Reformer les tôles si nécessaire.

Fig. 166

Dégrafer les bandes restantes après la découpe au burin.

Meuler dans les zones à souder (A).

Peindre les faces internes des zones à souder (A).



166

Preparation

***Reshape** the metal sheets if necessary.*

Fig. 166

***Unclip** the strips remaining after cutting with a chisel.*

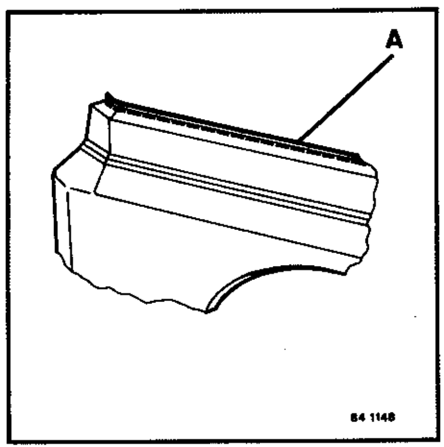
***Grind** the areas to be welded (A).*

***Paint** the inner faces of the areas to be welded (A).*

Fig. 167

Prélever dans la pièce neuve, une partie de panneau inférieur plus grande que la partie découpée sur le véhicule.

Couper à la cisaille le bord saillant en (A).



167

Fig. 167

***Take** a bottom panel part larger than the part cut out on the vehicle from the new part.*

***Cut** the projecting edge at (A) with shears.*

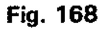
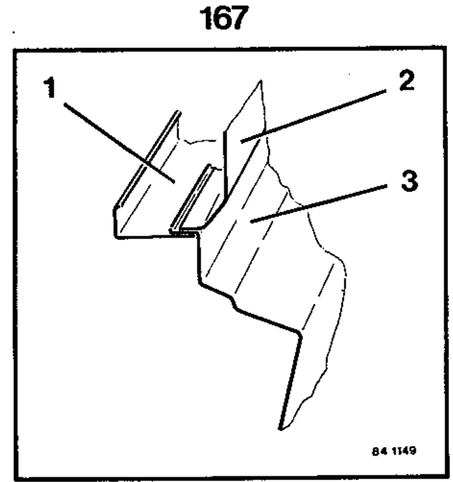


Fig. 168

Montage panneau d'origine

1) Renfort panneau rallongement
2) Panneau supérieur
3) Panneau inférieur



168

Fig. 168

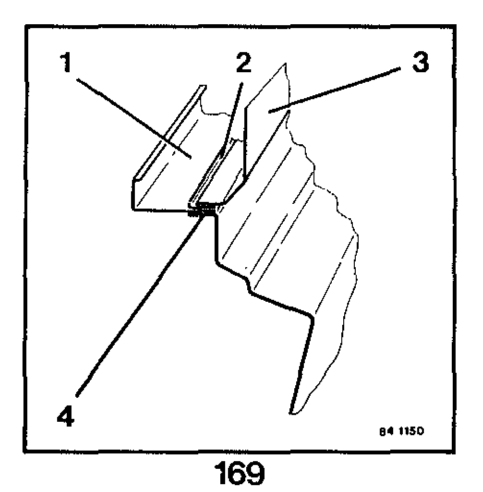
Original panel assembly

1) Extension panel stiffener
2) Top panel
3) Bottom panel

Fig. 169

Montage panneau échangé

1) Renfort panneau de rallongement
2) Ancien panneau inférieur
3) Panneau supérieur
4) Nouveau panneau inférieur



169

Fig. 169

Replacement panel assembly

1) Extension panel stiffener
2) Former bottom panel
3) Top panel
4) New bottom panel

Pose

Positionner la partie de panneau et la maintenir avec des pinces serre-tôles.

Fig. 170

Souder par cordon oxyacétylénique ou sous gaz de protection en bord à bord :

- Les deux parties du panneau inférieur en **(A)**.

Souder par points électriques distants de **4** à **6 cm** aux liaisons :

(B) Panneau inférieur - Tôle de liaison
(C) Panneau inférieur - Bandeau arrière

170

Fitting

Position *the panel part and hold it with sheet metal clamps.*

Fig. 170

Weld *with oxyacetylene bead or shielded arc butt weld :*

- The two parts of the bottom panel at (A).

Electrical spot ***weld*** *the following joins every* ***4*** *to* ***6 cm :***

(B) Bottom panel - Joining plate
(C) Bottom panel - Rear frieze

Fig. 171

(A) Panneau inférieur - Panneau arrière jusqu'à la tôle de liaison
(C) Panneau inférieur - Bas de caisse

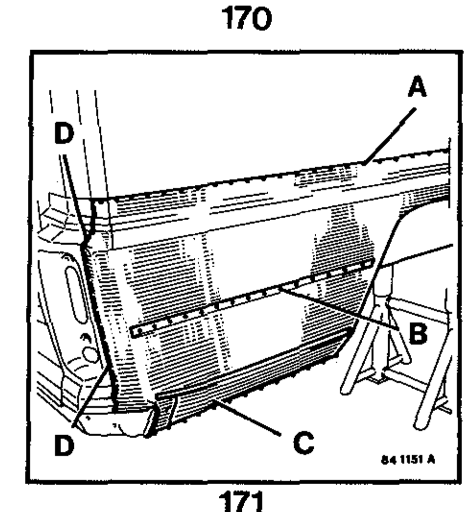
Souder par bouchonnage sous gaz de protection ou avec l'appareil (ARDWEL) aux liaisons :

(A) Panneau inférieur - Panneau arrière après la tôle de liaison
(B) Panneau inférieur - Brancard inférieur

Souder par points d'ancrage de brasure à la liaison :

(D) Panneau inférieur - Tôle support feux

Effectuer une application de mastic en **(A)** et **(D)**.



171

Fig. 171

(A) Bottom panel - Rear panel as far as joining plate
(C) Bottom panel - Underbody

Shielded arc ***weld*** *the following joins with an (ARDWEL) apparatus :*

(A) Bottom panel - Rear panel after the joining plate
(B) Bottom panel - Bottom rail

Bronze anchor spot ***weld*** *the joins :*

(D) Bottom panel - Lights bracket

Apply *body filler compound at* ***(A)*** *and* ***(D)***.

60 610

Remplacement d'un panneau inférieur

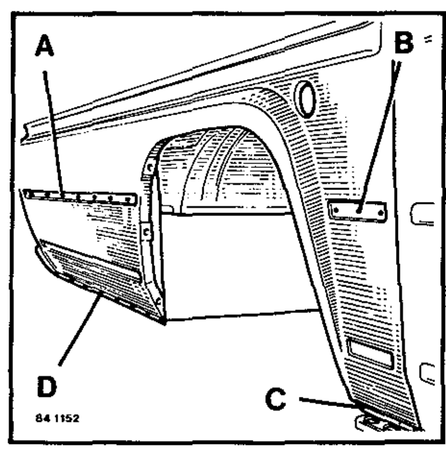
Fig. 172

Fraiser les points de soudure du panneau inférieur aux liaisons :

(A) Panneau inférieur - Brancard inférieur
(B) Panneau inférieur - Membrure

Découper au burin le panneau inférieur aux liaisons :

(C) Panneau inférieur - Montant
(D) Panneau inférieur - Bas de caisse



172

Replacement of a bottom panel

Fig. 172

Mill *the welded joints of the bottom panel at the following joins :*

(A) Bottom panel - Bottom rail
(B) Bottom panel - Member

Cut *the bottom panel at the following joins with a chisel :*

(C) Bottom panel - Pillar
(D) Bottom panel - Underbody

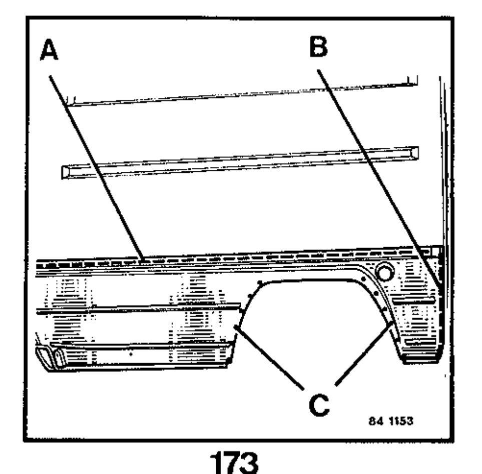
Fig. 173

Découper au burin le panneau inférieur aux liaisons :

(A) Panneau inférieur - Panneau arrière
(B) Panneau inférieur - Panneau de rallongement

Fraiser les points de soudure à la liaison :

(C) Panneau inférieur - Tôles de liaison



173

Fig. 173

***Cut** the bottom panel at the following joins with a chisel :*

(A) Bottom panel - Rear panel
(B) Bottom panel - Extension panel

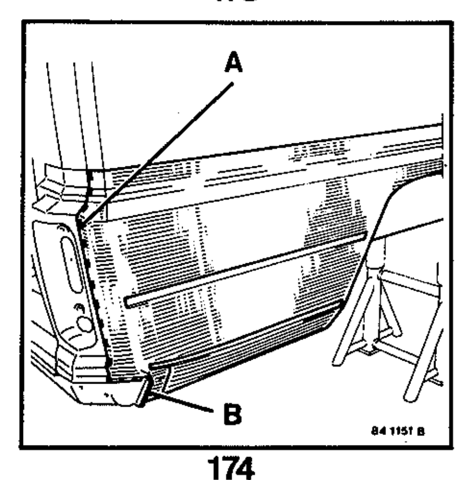
***Mill** the spot welds at the following join :*

(C) Bottom panel - Joining plates

Fig. 174

Découper au burin le panneau inférieur aux liaisons :

(A) Panneau inférieur - Tôle support feux
(B) Panneau inférieur - Bandeau arrière et **retirer** le panneau inférieur



174

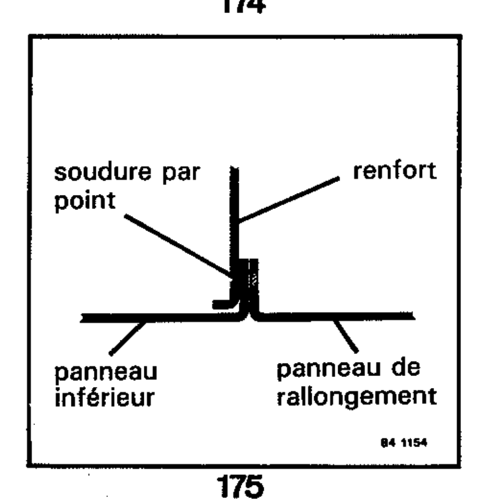
Fig. 174

***Cut** the bottom panel at the following joins with a chisel :*

(A) Bottom panel - Lights bracket
*(B) Bottom panel - Rear frieze and **take off** the bottom panel*

Fig. 175

Montage du panneau inférieur et du panneau de rallongement



175

Fig. 175

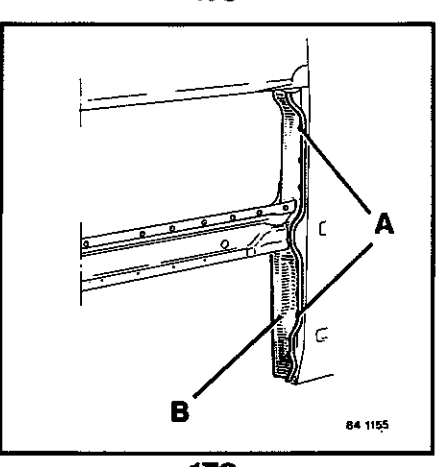
Bottom panel/extension panel assembly

Préparation

Dégrafer les bandes restantes après la découpe au burin.

Fig. 176

Pour dégrafer les points de soudure panneau inférieur, panneau de rallongement, **fraiser** les points de soudure **(A)** sur le montant **(B)** et sur le bord restant du panneau inférieur pour **retirer** celui-ci sans détériorer le bord du panneau de rallongement.



176

Preparation

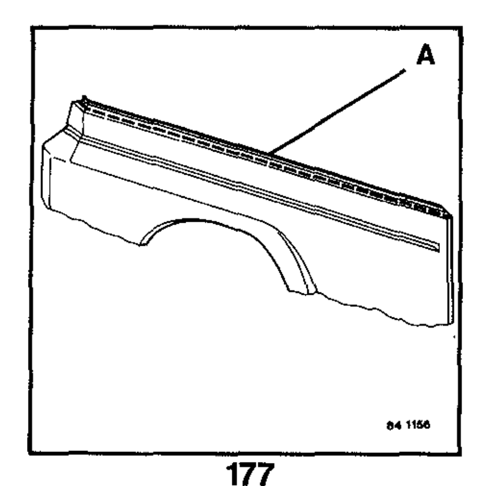
***Unclip** the strips remaining after cutting with a chisel.*

Fig. 176

*In order **to unclip** the bottom panel/extension panel welded joints, **mill** the welded joints **(A)** on the pillar **(B)** and on the remaining edge of the bottom panel so as to be able to **take off** the bottom panel without damaging the edge of the extension panel.*

Fig. 177

Couper à la cisaille le bord saillant en **(A)**.



177

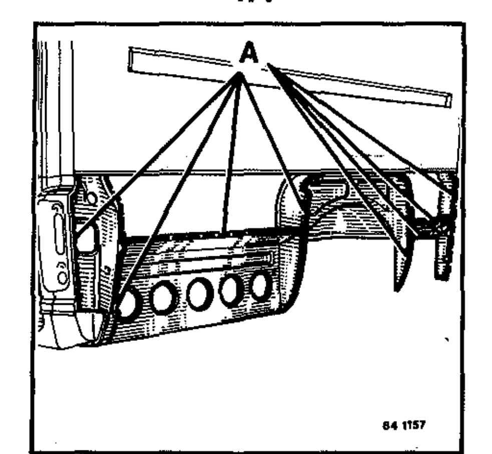
Fig. 177

***Cut** the projecting edge at **(A)** with shears.*

Fig. 178

Meuler dans les zones à souder **(A)**.

Peindre les faces internes des zones à souder **(A)**.



178

Fig. 178

***Grind** the areas to be welded **(A)**.*

***Paint** the inner faces of the areas to be welded **(A)**.*

Pose

Positionner le panneau et le maintenir avec des pinces serre-tôles.

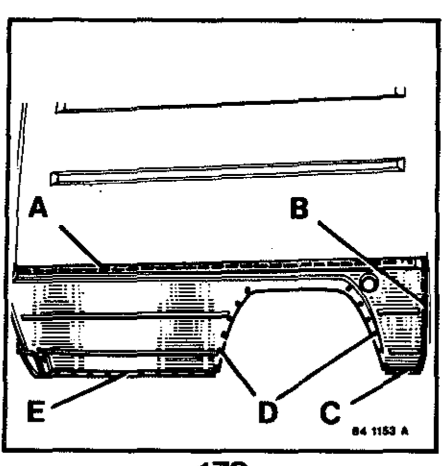
Fig. 179

Souder par points électriques distants de **4** à **6 cm** aux liaisons :

- **(A)** Panneau inférieur - Panneau arrière jusqu'aux tôles de liaison et de chaque côté
- **(B)** Panneau inférieur - Panneau de rallongement
- **(C)** Panneau inférieur - Montants
- **(D)** Panneau inférieur - Tôles de liaison
- **(E)** Panneau inférieur - Bas de caisse

Souder par bouchonnage sous gaz de protection ou avec l'appareil (ARDWEL) à la liaison :

- **(A)** Panneau inférieur - Panneau arrière entre les tôles de liaison



179

Fitting

***Position** the panel and hold it with sheet metal clamps.*

Fig. 179

*Electrically spot **weld** the following joins every **4** to **6 cm** :*

- ***(A)** Bottom panel - Rear panel as far as the joining plate on each side*
- ***(B)** Bottom panel - Extension panel*
- ***(C)** Bottom panel - Pillars*
- ***(D)** Bottom panel - Joining plates*
- ***(E)** Bottom panel - Underbody*

Shielded arc plug weld or weld the following join with an (ARDWEL) apparatus :

- ***(A)** Bottom panel - Rear panel between the joining plates*

Fig. 180

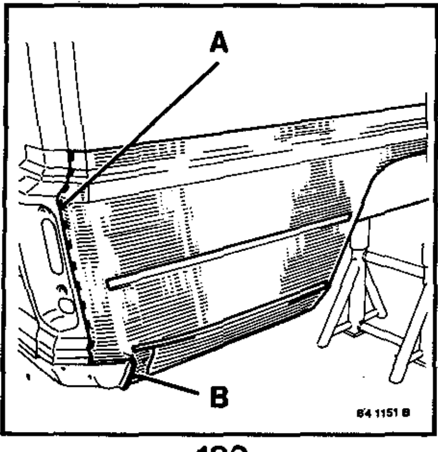
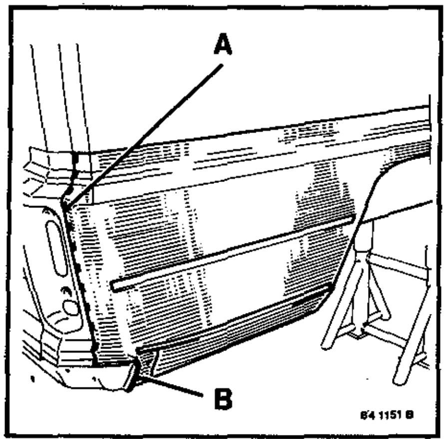
Souder par points d'ancrage de soudobrasure à la liaison :

(A) Panneau inférieur - Tôle support feux

Souder par points électriques distants de **4** à **6 cm** à la liaison :

(B) Panneau inférieur - Bandeau arrière

Effectuer une application de mastic en **(A)** et **fig. 179** en **(A)** et **(B)**.

180

Fig. 180

*Bronze anchor spot **weld** the join :*

***(A)** Bottom panel - Lights bracket*

*Electrical spot **weld** the following join every **4** to **6 cm** :*

***(B)** Bottom panel - Rear frieze*

***Apply** body filler compound at **(A)** and **fig. 179** at **(A)** and **(B)**.*

Remplacement d'une tôle support feux

Dépose

Fig. 181

Découper au burin la tôle support feux aux liaisons :

(A) Tôle support feux - Panneau arrière
(B) Tôle support feux - Panneau inférieur
(C) Tôle support feux - Bandeau arrière
(D) Tôle support feux - Entrée de porte et **retirer** la tôle support feux

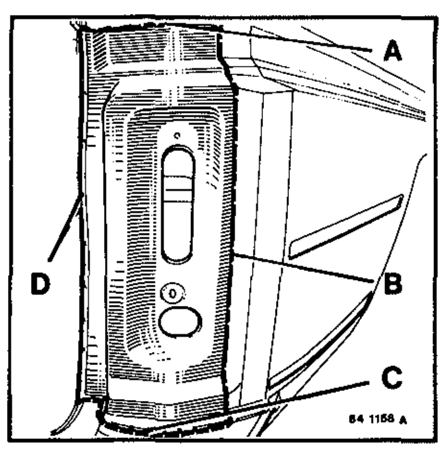
Préparation

Dégrafer les bandes restantes après la découpe au burin.

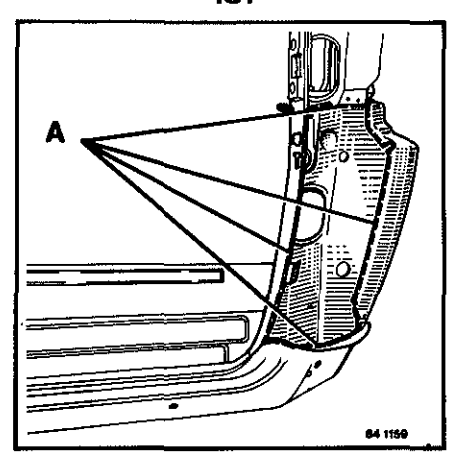
Fig. 182

Meuler dans les zones à souder (A).

Peindre les faces internes des zones à souder (A).



181



182

Replacement of a lights bracket

Removal

Fig. 181

***Cut** the lights bracket at the following joins with a chisel :*

(A) Lights bracket - Rear panel
(B) Lights bracket - Bottom panel
(C) Lights bracket - Rear frieze
*(D) Lights bracket - Door entrance and **take off** the lights bracket*

Preparation

***Unclip** the strips remaining after cutting with the chisel.*

Fig. 182

***Grind** the areas to be welded (A).*

***Paint** the inner faces of the areas to be welded (A).*

Pose

Positionner la tôle support feux et la maintenir avec des pinces serre-tôles.

Fig. 183

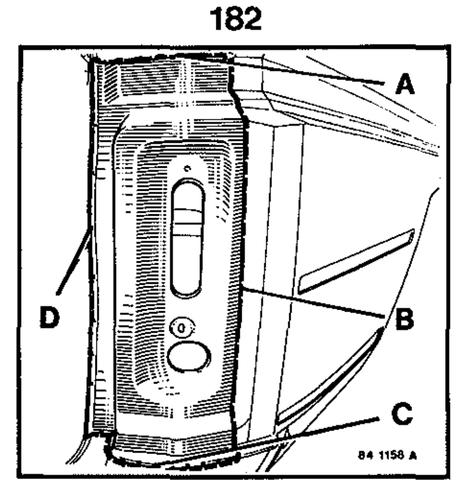
Souder par points d'ancrage de soudo-brasure aux liaisons :

(A) Tôle support feux - Panneau arrière
(B) Tôle support feux - Panneau inférieur

Souder par points électriques distants de **4 à 6 cm** aux liaisons :

(C) Tôle support feux - Bandeau arrière
(D) Tôle support feux - Entrée de porte

Effectuer une application de mastic en (A) et (B).



183

Fitting

***Position** the lights bracket and hold it with sheet metal clamps.*

Fig. 183

*Bronze spot anchor **weld** the following joins :*

(A) Lights bracket - Rear panel
(B) Lights bracket - Bottom panel

*Electrical spot **weld** the following joins every **4 to 6 cm** :*

(C) Lights bracket - Rear frieze
(D) Lights bracket - Door entrance

***Apply** body filler compound at (A) and (B).*

Remplacement d'un bandeau arrière

Dépose

Fig. 184

Découper au burin le bandeau arrière aux liaisons :

(A) Bandeau arrière - Tôle support feux
(B) Bandeau arrière - Panneau inférieur

Découper au chalumeau à la liaison :

A
B
C
D
84 1160

184

Replacement of a rear frieze

Removal

Fig. 184

***Cut** the rear frieze at the following joins with a chisel :*

(A) Rear frieze - Lights bracket
(B) Rear frieze - Bottom panel

***Cut** the following joins with a blow torch :*

(C) Bandeau arrière - Traverse arrière inférieure

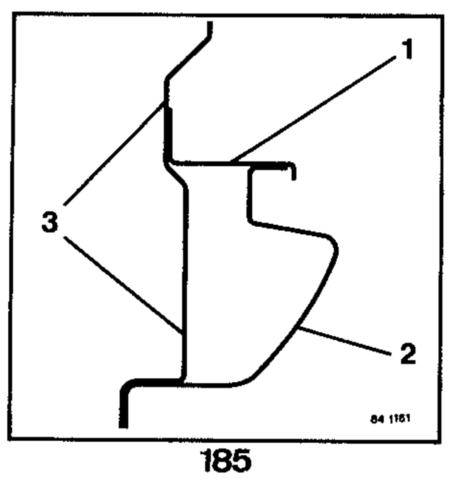
Fraiser les points de soudure à la liaison :

(D) Bandeau arrière - Tôle de liaison et **retirer** le bandeau arrière

Montage du bandeau arrière

Fig. 185

(1) Tôle de liaison
(2) Bandeau arrière
(3) Traverse arrière inférieure



185

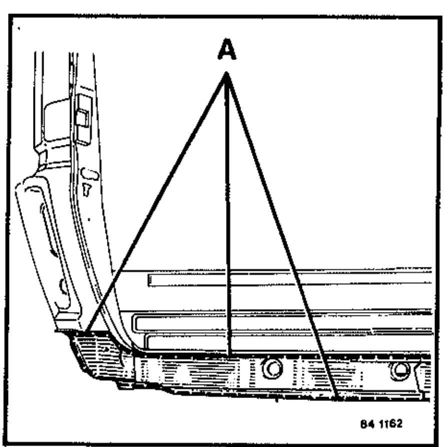
Préparation

Dégrafer les bandes restantes après la découpe au burin et au chalumeau.

Fig. 186

Meuler dans les zones à souder (A).

Peindre les faces internes des zones à souder (A).



186

Pose

Présenter le bandeau arrière et le maintenir avec des pinces serre-tôles.

Fig. 187

Souder par points électriques distants de **4** à **6 cm** aux liaisons :

(A) Bandeau arrière - Tôle support feux
(B) Bandeau arrière - Panneau inférieur
(C) Bandeau arrière - Traverse arrière inférieure

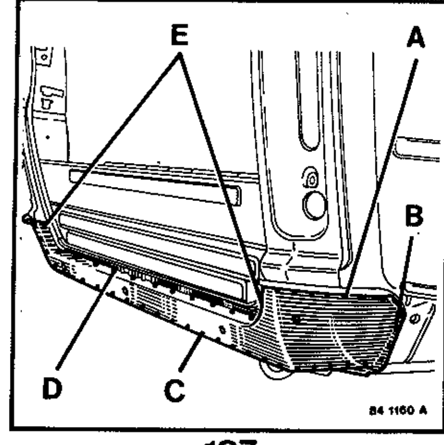
Souder par bouchonnage sous gaz de protection à la liaison :

(D) Bandeau arrière - Tôle de liaison

Souder par cordon de brasure à la liaison :

(E) Bandeau arrière - Tôle support feux

Effectuer une application de mastic en (A) et (B).



187

Remplacement partiel d'un bandeau arrière

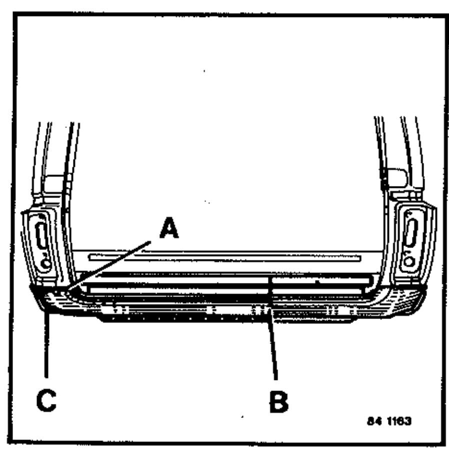
Dépose

Fig. 188

Découper au burin la partie de bandeau arrière aux liaisons :

(A) Bandeau arrière - Tôle support feux
(C) Bandeau arrière - Panneau inférieur

Couper à la scie en (B).



188

(C) Rear frieze - Bottom rear bearer

Mill *the spot welds at the join :*

(D) Rear frieze - Joining plate and ***take off*** *the rear frieze*

Rear frieze assembly

Fig. 185

(1) Joining plate
(2) Rear frieze
(3) Bottom rear bearer

Preparation

Unclip *the strips remaining after cutting with the chisel and the blow torch.*

Fig. 186

Grind *the areas to be welded (A).*

Paint *the inner faces of the areas to be welded (A).*

Fitting

Offer up *the rear frieze and hold it with sheet metal clamps.*

Fig. 187

Electrical spot ***weld*** *the following joins every* ***4*** *to* ***6 cm*** *:*

(A) Rear frieze - Lights bracket
(B) Rear frieze - Bottom panel
(C) Rear frieze - Bottom rear bearer

Shielded arc plug ***weld*** *the join :*

(D) Rear frieze - Joining plate

Braze a bead on the join :

(E) Rear frieze - Lights bracket

Apply *body filler compound at (A) and (B).*

Partial replacement of a rear frieze

Removal

Fig. 188

Cut *the rear frieze part at the following joins with a chisel :*

(A) Rear frieze - Lights bracket
(C) Rear frieze - Bottom panel

Cut *at (B) with a saw.*



Fig. 189

Fraiser les points de soudure à la liaison :

(A) Bandeau arrière - Tôle de liaison

Découper au chalumeau à la liaison :

(B) Bandeau arrière - Traverse inférieure et **retirer** la partie de bandeau arrière

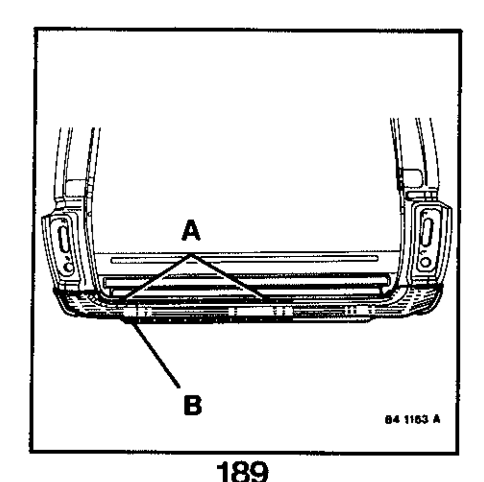
Fig. 189

Mill *the spot welds at the join :*

(A) *Rear frieze - Joining plate*

Cut *the following join with a blow torch :*

(B) *Rear frieze - Bottom rear bearer and **take off** the rear frieze part*



189

Préparation

Dégrafer les bandes restantes après la découpe au burin et au chalumeau.

Fig. 190

Meuler dans les zones à souder **(A)**.

Peindre les faces internes des zones à souder **(A)**.

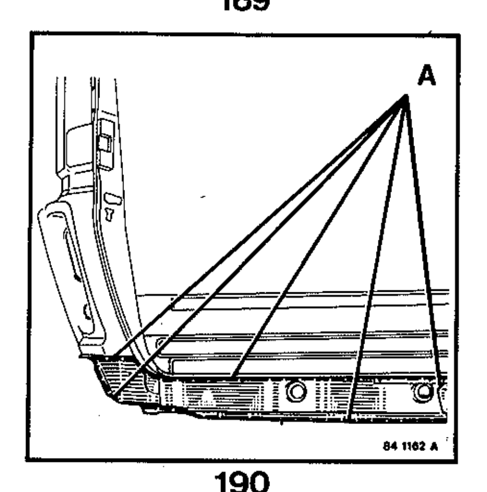
Preparation

Unclip *the strips remaining after cutting with the chisel and the blow torch.*

Fig. 190

Grind *the areas to be welded (A).*

Paint *the inner faces of the areas to be welded (A).*



190

Pose

Ajuster la pièce neuve en superposition et couper à la scie les deux parties pour permettre une soudure en bord à bord.

Positionner la partie de bandeau arrière et la maintenir avec des pinces serre-tôles.

Fig. 191

Souder par points électriques distants de **4** à **6 cm** aux liaisons :

(A) Bandeau arrière - Tôle support feux
(C) Bandeau arrière - Traverse arrière inférieure
(D) Bandeau arrière - Panneau inférieur

Souder par cordon oxyacétylénique ou sous gaz de protection en bord à bord : les deux parties de bandeau arrière en **(B)**.

Fitting

Superimpose the new part and cut both parts with a saw to prepare for butt welding.

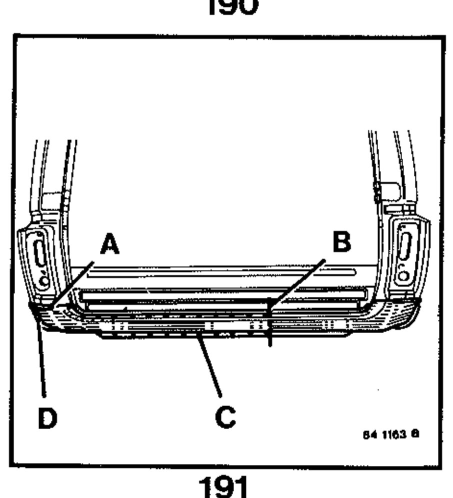
Position *the rear frieze part and hold it with sheet metal clamps.*

Fig. 191

*Electrical spot **weld** the following joins every **4** to **6 cm** :*

(A) *Rear frieze - Lights bracket*
(C) *Rear frieze - Bottom rear bearer*
(D) *Rear frieze - Bottom panel*

Weld *with oxyacetylene bead or shielded arc butt weld : the two rear frieze parts at **(B)**.*



191



60 610

Fig. 192

Souder par bouchonnage sous gaz de protection à la liaison :

(A) Bandeau arrière - Tôle de liaison

Souder par cordon de brasure à la liaison :

(B) Bandeau arrière - Tôle support feux

Effectuer une application de mastic en **(A)** et **(D)**, **fig. 191**.

Fig. 192

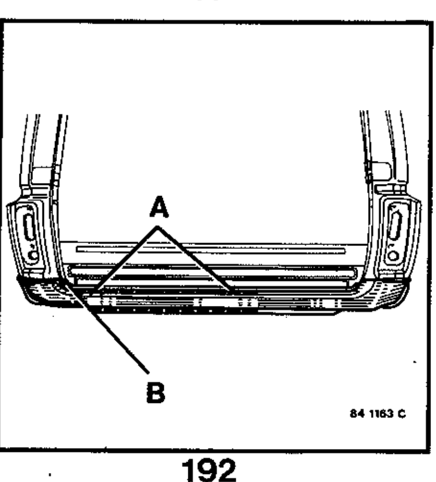
*Shielded arc plug **weld** the join :*

(A) *Rear frieze - Joining plate*

Braze *a bead on the join :*

(B) *Rear frieze - Lights bracket*

Apply *body filler compound at **(A)** and **(D)**, **fig. 191**.*



192

BANC DE RÉPARATION
REPAIR BENCH

82.2793

Base universelle montée sur roues **(réf. 9087.153)**.

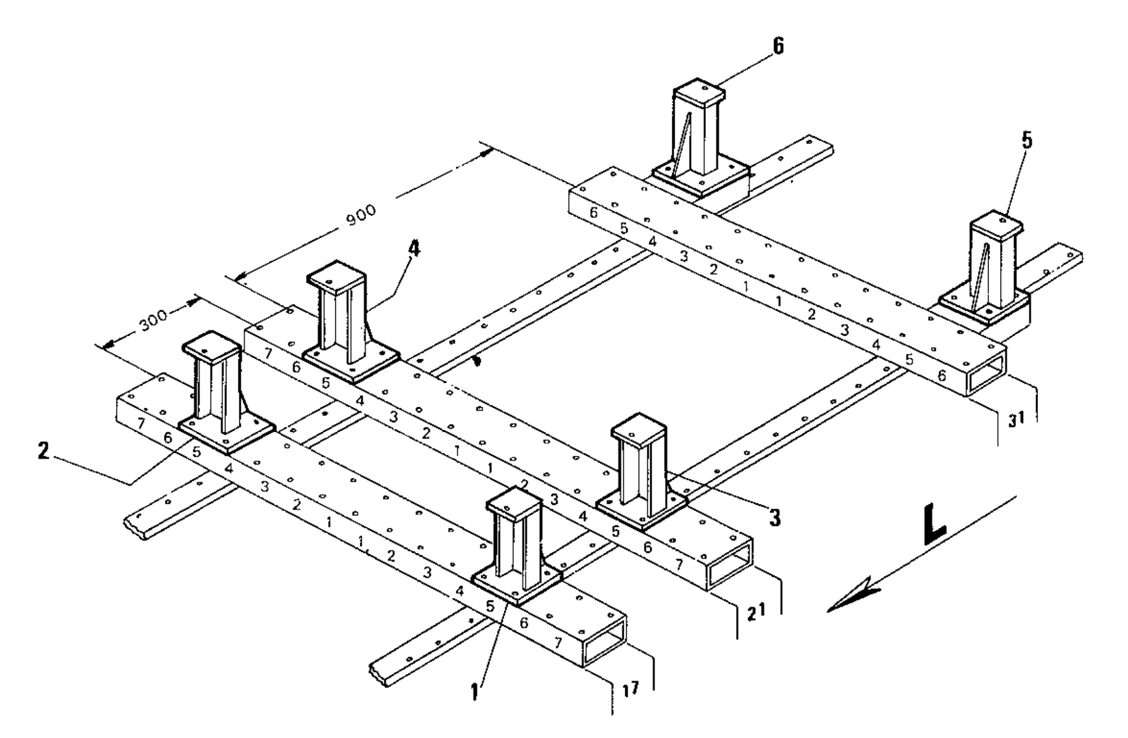
Ce banc spécifique cabine reprend uniquement le perçage modulaire Celette existant sur les bancs « tourisme » depuis 1978.

Ce perçage existe également sur les bancs Celette « tourisme » agréés **Renault (réf. MVF 6 RC/MVF 7 RC)**.

*Universal base mounted on wheels **(ref. 9087.153)**.*

This specific cab bench makes use solely of the modular Celette drilling existing on « private vehicle » benches since 1978.

*This drilling can likewise be found on Renault-approved « Celette private vehicle » benches **(ref. MVF 6 RC/MVF 7 RC)**.*

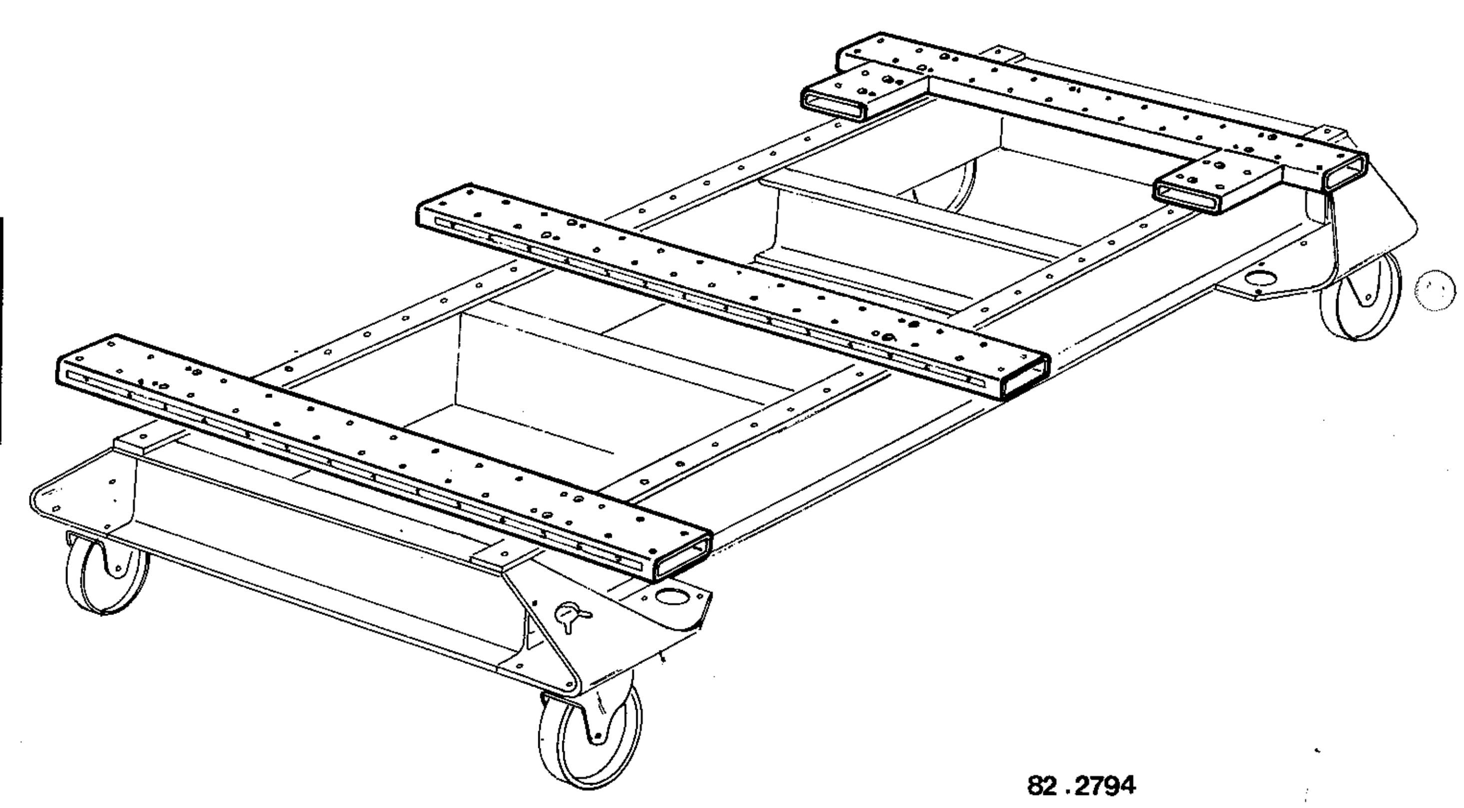


CC 1005			
Rep. *Item*	Numéro *Number*	Poids *Weight*	Nb. *Qty.*
1	1005.701	5,10	1
2	1005.702	5,10	1
3	1005.703	5,00	1
4	1005.704	5,00	1
5	1005.705	5,20	1
6	1005.706	5,20	1
Vis HM 8 × 30 Hr8.8 *Bolt HM 8 × 30 Hr8.8*			2
Vis HM 12 × 35 Hr8.8 *Bolt HM 12 × 35 Hr8.8*			2
Boulons HM 12 × 35 Hr8.8 *Nuts and bolts HM 12 × 35 Hr8.8*			2
POIDS TOTAL : 31 kg ***TOTAL WEIGHT : 31 kg***			

82 2946

Jeu de ferrures spécifiques pour cabine **819 (réf. CC 1005)**

*Set of fittings specific to **819** cab (ref. **CC 1005**)*



82 . 2794

Jeu de trois traverses modulaires pouvant équiper les bancs Celette avec perçage modulaire **(réf. 9005 013).**

Ces trois traverses font partie intégrante du jeu de cinq traverses prévues en « tourisme ».

*Set of three modular cross-members for equipping Celette benches with modular drilling **(ref. 9005 013).***

These three cross-members form integral part of the set of five cross-members used for « private vehicles ».